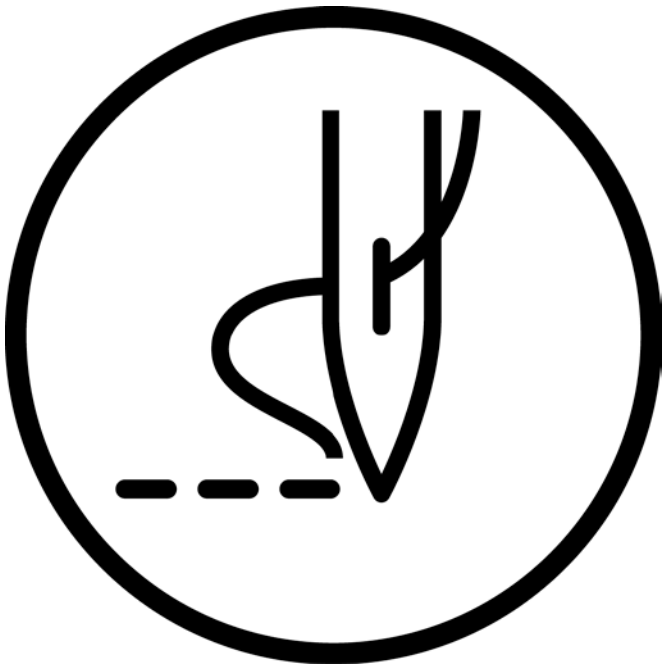
BAS-311H

MANUEL D'INSTRUCTIONS

Veuillez lire le présent manuel avant d'utiliser la machine.
Il est recommandé de conserver ce manuel à portée de main pour le consulter rapidement.

MACHINE ÉLECTRONIQUE PROGRAMMABLE À COUDRE DES MOTIFS À TRANSMISSION DIRECTE



brother®

Nous vous remercions d’avoir acheté une machine à coudre BROTHER. Avant d’utiliser votre nouvelle machine, veuillez lire les instructions de sécurité ci-dessous et les explications fournies dans le manuel d’instructions.

Sur les machines à coudre industrielles, il est normal de travailler tout en étant placé face aux pièces mobiles telles que l’aiguille et le tendeur de fil. Par conséquent, il existe toujours un risque de blessure pouvant être provoquée par ces éléments. Suivez les instructions relatives au fonctionnement en toute sécurité données par le personnel de formation et les instructeurs avant d’utiliser la machine, afin de vous familiariser avec son opération correcte.

SOMMAIRE

1. DESIGNATIONS DES PRINCIPAUX COMPOSANTS 1

2. SPÉCIFICATIONS 2

3. INSTALLATION 3

3-1. Diagramme de traitement 4
3-2. Installation du boîtier de commande 5
3-3. Installation de l'auget à huile 5
3-4. Installation de la tête de la machine 6
3-5. Installation du panneau de commande 9
3-6. Installation de la commande à deux pédales . 10
3-7. Branchement des câbles 10
3-8. Branchement de la mise à la terre 13
3-9. Branchement du câble d'alimentation 14
3-10. Installation de la tige de support du fil 17
3-11. Installation de l'unité pneumatique (spécifications de la pince de travail pneumatique) 18
3-12. Installation de la protection oculaire 19
3-13. Installation du cache latéral et du cache arrière 19
3-14. Graissage 20
3-15. Installation du boulon de fixation de la tête de la machine 21
3-16. Installation du dispositif de tension de la bobineuse de canette 21
3-17. Contrôle du commutateur de la tête de la machine 21

4. PRÉPARATION AVANT COUTURE 22

4-1. Installation de l'aiguille..... 22
4-2. Enfilage du fil supérieur 22
4-3. Enfilage du fil inférieur 24
4-4. Installation de la boîte à canette..... 25
4-5. Tension du fil 26
Tension du fil inférieur 26
Tension du fil supérieur 26
4-6. Mise en service..... 27

5. UTILISATION DU PANNEAU DE COMMANDE (OPÉRATIONS DE BASE)..28

5-1. Désignation et fonction de chaque élément du panneau de commande 28
5-2. Méthode de configuration du programme.....30
5-2-1. Liste des paramètres.....31
5-2-2. Utilisation du compteur de fil inférieur ..33
5-2-3. Utilisation du compteur de production..34
5-2-4. Méthode de configuration du numéro de partage 35
5-3. Copie de programmes 36
5-4. Contrôle du motif de couture.....37
5-5. Réglage de la course de la pince de travail.....38

6. UTILISATION DU PANNEAU DE COMMANDE (OPÉRATIONS AVANCÉES) 40

6-1. Configuration des commutateurs de mémoire..40
6-2. Liste des configurations des commutateurs de mémoire 41
6-3. Utilisation des programmes de cycle 43
6-4. Sélection directe.....46
6-5. Réinitialisation de tous les réglages à leurs valeurs standard.....47

7. UTILISATION DE CARTES MÉMOIRE SD.....48

7-1. Remarques sur l'utilisation de cartes SD (vendues séparément).....48
7-2. Structure d'un dossier de carte SD 48
7-3. Préparatifs à la lecture et l'écriture de données 49
7-4. Lecture de données de couture supplémentaires.....50

8. COUTURE 51
8-1. Couture 51
8-2. Utilisation de l'interrupteur STOP 52
9. NETTOYAGE 53
9-1. Nettoyage du crochet rotatif 53
9-2. Nettoyage des aérations du boîtier de commande 54
9-3. Évacuation de l'huile 54
9-4. Nettoyage de la protection oculaire 54
9-5. Contrôle de l'aiguille 54
9-6. Graissage 54
10. RÉGLAGES STANDARD 55
10-1. Contrôle du commutateur de la tête de la machine 55
10-2. Tendeur de fil 56
10-3. Guide-fil D 56
10-4. Réglage de la hauteur de la barre de l'aiguille 57
10-5. Réglage de la course de la barre de l'aiguille et de l'entraîneur 57
10-6. Réglage de la distance d'aiguille 58
10-7. Réglage du guide-fil de la coursière de navette 58
10-8. Niveau de graissage du crochet rotatif 58
10-9. Réglage du positionnement du couteau amovible 59
10-10. Remplacement des couteaux fixe et amovible 61
10-11. Installation de la plaque d'avancement 62
10-12. Réglage du tire-fils 63
10-13. Position de montage du pied de pression 63
10-14. Modification de la course intermédiaire 64
10-15. Réglage de la course de la pince de travail . 66
10-16. Réglage de l'air comprimé (spécifications de la pince de travail pneumatique) 66
10-17. Adaptation des pinces de travail et de la plaque d'avancement au motif de couture 67
11. TABLE DES CODES D'ERREUR.....68
12. DÉPANNAGE 75
13. 7-AFFICHAGE DES SEGMENTS.....79

INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ

[1] Consignes de sécurité et leur signification

Ce manuel d'instructions et les indications et symboles utilisés sur la machine elle-même sont fournis afin de permettre un fonctionnement en toute sécurité de cette machine et d'éviter toute blessure de l'opérateur ou de toute autre personne.
La signification de ces indications et symboles est donnée ci-dessous.

Indications

DANGER	Les instructions qui suivent cet avertissement indiquent des situations où le non-respect des instructions provoquera la mort ou des blessures graves.
ATTENTION	Les instructions qui suivent cet avertissement indiquent des situations où le non-respect des instructions risque de provoquer la mort ou des blessures graves.
PRUDENCE	Les instructions qui suivent cet avertissement indiquent des situations où le non-respect des instructions pourrait provoquer des blessures légères ou de moyenne gravité.

Symboles

..... Ce symbole (△) enjoint à la prudence. L'image à l'intérieur du triangle indique la nature des précautions à prendre.
(Le symbole de gauche, par ex. signifie « Attention, risque de blessure ».)

..... Ce symbole (⃠) indique quelque chose que vous ne devez pas faire.

..... Ce symbole (●) indique quelque chose que vous devez faire. L'image à l'intérieur du cercle indique les mesures à prendre.
(Le symbole de gauche, par ex. signifie « Vous devez réaliser une mise à la terre ».)

[2] Consignes de sécurité

⚠ DANGER

Attendez au moins 5 minutes après la mise hors tension et le débranchement du câble d'alimentation de la prise murale avant d'ouvrir la plaque avant du boîtier de commande. Le contact avec des zones sous haute tension peut être à l'origine de blessures graves.

⚠ ATTENTION

Cette machine à coudre ne doit pas entrer en contact avec des liquides. On encourt sinon un risque d'incendie ou d'électrocution ou bien des problèmes peuvent se produire en cours de fonctionnement.
Si des liquides, quels qu'ils soient, pénètrent dans la machine à coudre (tête de la machine ou boîtier de commande), coupez immédiatement le courant et débranchez le câble d'alimentation de la prise. Contactez ensuite votre revendeur ou un technicien qualifié.

⚠ PRUDENCE

Conditions liées à l'environnement

Utilisez la machine à coudre dans une zone exempte de source de parasites électriques tels que les parasites des lignes électriques ou d'électricité statique.
Des sources de parasites électriques élevées risquent de provoquer des dysfonctionnements.

Toute fluctuation de tension d'alimentation n'est acceptable pour la machine que dans la limite de ±10 % de la tension nominale de la machine.
Des fluctuations de tension supérieures à ce chiffre risquent de provoquer des problèmes de fonctionnement.

La capacité de l'alimentation électrique doit être supérieure aux exigences relatives à la consommation électrique de la machine à coudre.
Une capacité insuffisante risque de provoquer des problèmes de fonctionnement.

La capacité de l'alimentation pneumatique doit être supérieure aux exigences relatives à la consommation d'air de la machine à coudre.
Une capacité insuffisante risque de provoquer des problèmes de fonctionnement.

La température ambiante doit être comprise entre 5 °C et 35 °C lors de l'utilisation.
Les températures inférieures ou supérieures à ces valeurs risquent de provoquer des problèmes de fonctionnement.

L'humidité relative doit être comprise entre 45 % et 85 % lors de l'utilisation et aucune formation de rosée ne doit se produire.
Un environnement excessivement sec ou humide et la formation de rosée risquent de provoquer des problèmes de fonctionnement.

En cas d'orage, coupez l'électricité et débranchez le câble d'alimentation de la prise murale.
La foudre risque de provoquer des problèmes de fonctionnement.

Installation

L'installation de la machine ne doit être réalisée que par un technicien qualifié.

Contactez votre revendeur Brother ou un électricien qualifié pour toute manipulation électrique éventuelle.

La machine à coudre pèse env. 88 kg. L'installation doit être réalisée au moins par deux personnes.

Ne branchez pas le câble d'alimentation tant que l'installation n'est pas terminée. Si la pédale est activée par erreur, la machine à coudre peut démarrer et provoquer des blessures.

Tenez la tête de la machine des deux mains lors de son basculement ou lors du retour à sa position d'origine.
En outre, n'exercez pas de pression excessive lorsque vous basculez la tête de la machine. En effet, la machine à coudre pourrait se déséquilibrer et tomber, et provoquer de graves blessures ou être fortement endommagée.

Veillez à bien relier le système à la terre. Si la mise à la terre n'est pas sécurisée, vous courrez le risque de recevoir un choc électrique important, et des dysfonctionnements sont possibles.

Tous les câbles doivent être fixés à au moins 25 mm de toute partie mobile. En outre, il faut éviter de plier les câbles ou de les serrer trop fortement avec des serre-câbles, car cela risque de provoquer un incendie ou des chocs électriques.

Installez les caches de sécurité sur la tête de la machine et le moteur.

Lors de l'utilisation d'une table de travail avec des roulettes, celles-ci doivent être fixées de façon à ne plus pouvoir bouger.

Veillez à porter des lunettes et des gants de protection lors de la manipulation de l'huile de graissage et du graissage, afin que l'huile n'entre pas en contact avec vos yeux ou votre peau. Cela risquerait de provoquer des inflammations.
En outre, ne pas manger ni boire l'huile de graissage ni la graisse. Ces substances peuvent provoquer des diarrhées ou des vomissements.
Conservez l'huile hors de portée des enfants.

⚠PRUDENCE

Couture

Cette machine à coudre ne doit être utilisée que par des opérateurs ayant été préalablement formés à son utilisation en toute sécurité.

La machine à coudre ne doit pas être utilisée pour d'autres applications que la couture.

Veillez à porter des lunettes de protection lors de l'utilisation de la machine.
Dans le cas contraire, il y a risque qu'en cas de casse d'une aiguille, des parties de l'aiguille cassée pénètrent dans vos yeux et vous blessent.

Mettez la machine hors tension pour les opérations suivantes. Si la pédale est activée par erreur, la machine à coudre peut démarrer et provoquer des blessures.
- Lors de l'enfilage de l'aiguille.
- Lors du remplacement de la canette et de l'aiguille.
- En cas de non utilisation et non surveillance de la machine.

Lors de l'utilisation d'une table de travail avec des roulettes, celles-ci doivent être fixées de façon à ne plus pouvoir bouger.

Fixez tous les dispositifs de sécurité avant d'utiliser la machine à coudre. Si la machine est utilisée sans que tous ces dispositifs soient fixés, vous risquez de vous blesser.

Ne touchez aucune pièce mobile et ne posez aucun objet contre la machine lorsque vous cousez, car cela risque de blesser une personne ou d'endommager la machine.

En cas d'erreur de la machine lors de son fonctionnement, ou de bruit ou odeur anormaux, mettez-la immédiatement hors tension. Puis contactez votre revendeur Brother le plus proche ou un technicien qualifié.

Si la machine rencontre un problème, contactez votre revendeur Brother le plus proche ou un technicien qualifié.

Nettoyage

Mettez hors tension avant de procéder au nettoyage. Si la pédale est activée par erreur, la machine à coudre peut démarrer et provoquer des blessures.

Veillez à porter des lunettes et des gants de protection lors de la manipulation de l'huile de graissage et du graissage, afin que l'huile n'entre pas en contact avec vos yeux ou votre peau. Cela risquerait de provoquer des inflammations.
En outre, ne pas manger ni boire l'huile de graissage ni la graisse. Ces substances peuvent provoquer des diarrhées ou des vomissements.
Conservez l'huile hors de portée des enfants.

Maintenance et inspection

La maintenance et l'inspection de la machine à coudre doivent être effectuées uniquement par un technicien qualifié.

Demandez à votre revendeur Brother ou à un électricien qualifié de réaliser la maintenance et l'inspection du système électrique.

Mettez hors tension et débranchez le câble d'alimentation de la prise murale avant d'effectuer les opérations suivantes. Si la pédale est activée par erreur, la machine à coudre peut démarrer et provoquer des blessures.
- Inspection, réglage et maintenance.
- Remplacement de consommables tels que le crochet rotatif.

Débranchez les tuyaux d'alimentation d'air et attendez que l'aiguille de l'indicateur de pression descende à « 0 » avant de procéder à l'inspection, au réglage et à la réparation d'une pièce qui utilise l'équipement pneumatique.

Tenez la tête de la machine des deux mains lors de son basculement ou lors du retour à sa position d'origine.
En outre, n'exercez pas de pression excessive lorsque vous basculez la tête de la machine. En effet, la machine à coudre pourrait se déséquilibrer et tomber, et provoquer de graves blessures ou être fortement endommagée.

Si l'interrupteur secteur doit rester sous tension lors de la réalisation d'un réglage, veillez tout particulièrement à respecter toutes les précautions de sécurité.

Pour le remplacement de pièces et l'installation d'accessoires, n'utilisez que des pièces d'origine Brother.
Brother ne saurait être tenu responsable d'accidents ou de problèmes causés par l'utilisation de pièces autres que les pièces d'origine.

En cas de suppression d'un des dispositifs de sécurité, veillez impérativement à les installer de nouveau à leurs emplacements d'origine et à vérifier leur bon fonctionnement avant d'utiliser la machine.

Afin de prévenir des accidents et problèmes, n'effectuez pas vous-même de modifications sur la machine.
Brother ne saurait être tenu pour responsable de dommages ou de problèmes dus à des modifications sur la machine.

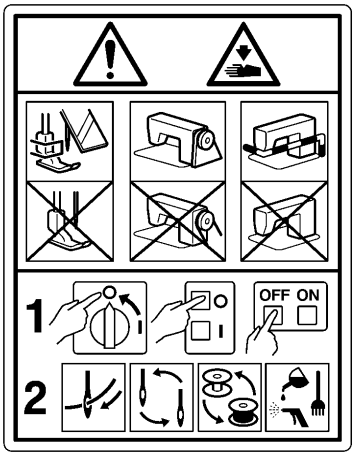
[3] Étiquettes d’avertissement

Les étiquettes d’avertissement suivantes sont apposées sur la machine.
Veuillez toujours suivre les indications données sur les étiquettes lorsque vous utilisez la machine. Si les étiquettes ont été retirées ou qu’elles sont illisibles, veuillez contacter votre revendeur Brother le plus proche.

1

	⚠ 危 険	⚠ 危 险	
	高電圧部分にふれて、大けがをすることがある。 電源を切り、5分たってからカバーをはずすこと。	触摸高压电部分，会导致受伤。 在切断电源5分钟后，再开启盖罩。	
⚠DANGER	⚠GEFAHR	⚠DANGER	⚠PELIGRO
Hazardous voltage will cause injury.Turn off main switch and wait 5minutes before opening this cover.	Hochspannung verletzungsgefahr! Bitte schalten sie den hauptschalter aus und warten sie 5 minuten, bevor sie diese abdeckung öffnen.	Un voltage non adapte provoque des blessures.Eteindre l'interrupteur et attendre 5 minutes avantd'ouvrir le capot.	Un voltaje inadecuado puede provocar las heridas.Apagar el interruptor principal y esperar 5 minutos antes de abrir esta cubierta.

2



CAUTION
Moving parts may cause injury.

Operate with safety devices* installed.

Turn off the power before carrying out operations such as threading, changing the needle, bobbin, knives or hook, cleaning and adjusting.

*Dispositifs de sécurité
Dispositifs tels que le système de protection oculaire, de protection des doigts, le cache du tendeur de fil, le cache latéral, le cache arrière, le cache de la bobine d’électroaimant, les caches intérieur, extérieur et fixe et le cache du support du ressort à gaz

3

Veillez à ne pas coincer votre main en basculant la machine pour la remettre à sa position d’origine.

4

Veillez à bien relier le système à la terre. Si la mise à la terre n’est pas assurée, vous encourez un risque d’électrocution grave et des dysfonctionnements de la machine sont possibles.

5

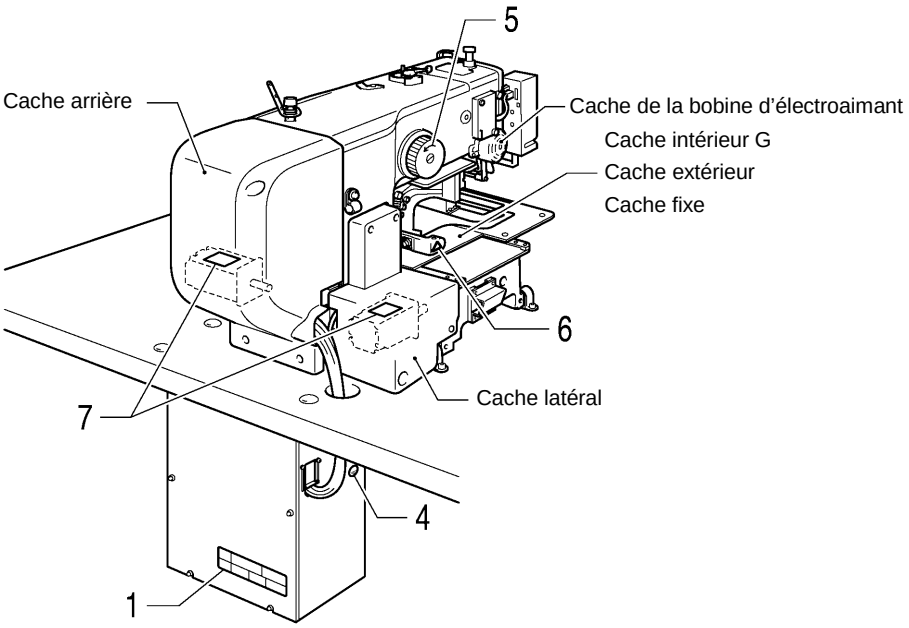
Sens de fonctionnement

6

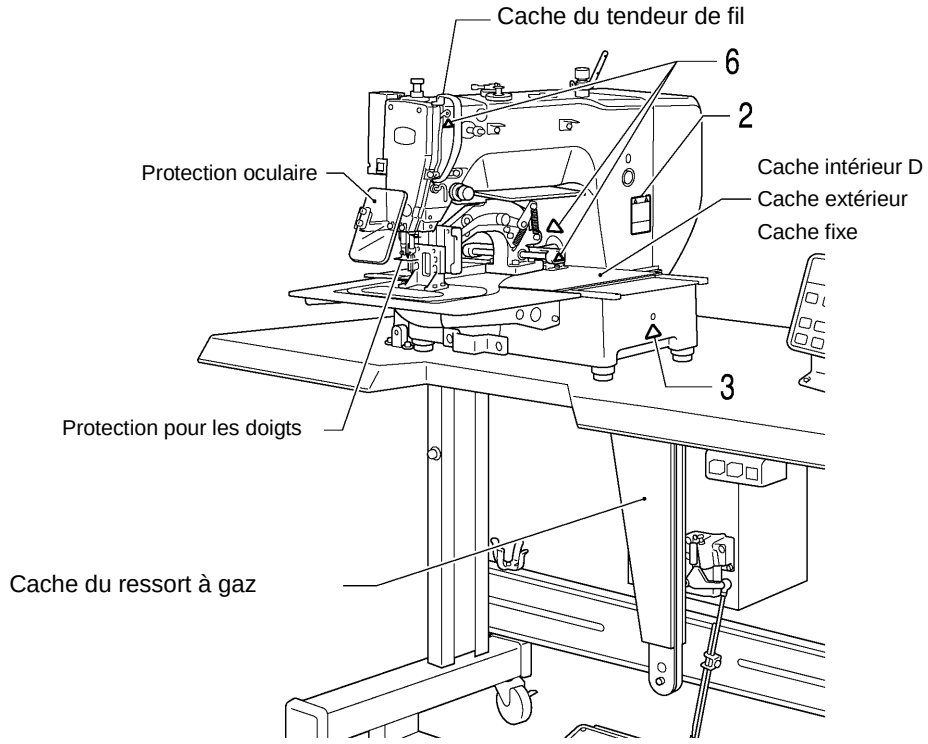
Veillez à ne pas toucher de pièces mobiles.

7

Ne tenez pas la machine, sinon des problèmes en cours d’utilisation ou des blessures risquent de se produire.

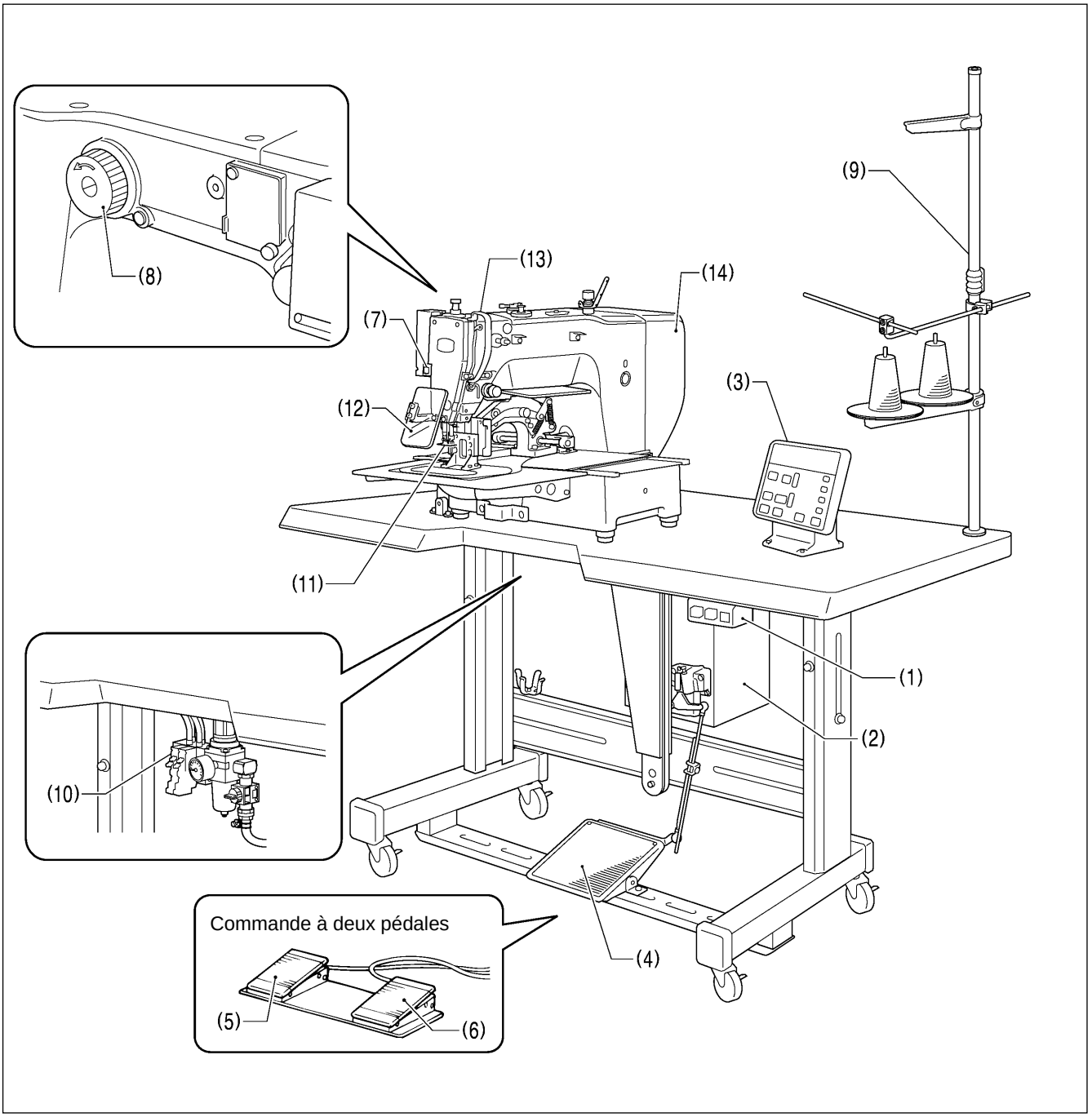

5
Cache arrière
Cache de la bobine d'électroaimant
Cache intérieur G
Cache extérieur
Cache fixe
6
Cache latéral
7
4
1

3028B


Cache du tendeur de fil
6
2
Protection oculaire
Cache intérieur D
Cache extérieur
Cache fixe
3
Protection pour les doigts
Cache du ressort à gaz

3029B

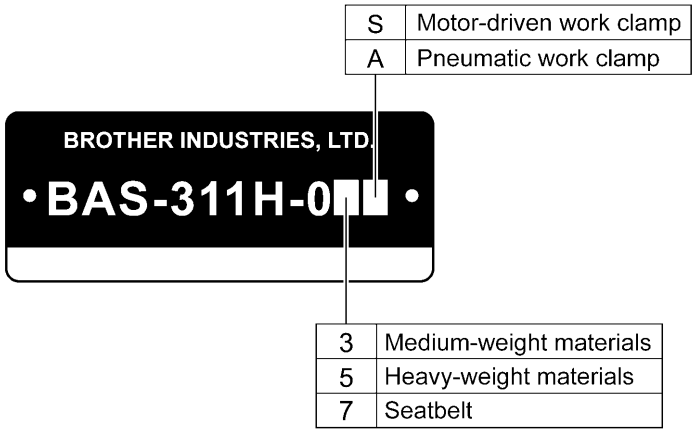
1. DÉSIGNATIONS DES PRINCIPAUX COMPOSANTS



(1) Interrupteur secteur
(2) Boîtier de commande
(3) Panneau de commande
(4) Pédale
(5) Commutateur de la pince de travail
(6) Commutateur de démarrage
(7) Commutateur d'arrêt (STOP)
(8) Volant
(9) Tige de support du fil
(10) Électrovanne (spécifications de la pince de travail pneumatique)

Dispositifs de protection :
(11) Protection des doigts
(12) Protection oculaire
(13) Cache du tendeur de fil
(14) Cache arrière

2. SPÉCIFICATIONS



3190B

Machine à coudre	Machine à coudre au point noué (avec un grand crochet de navette)
Formation du point	Point noué à une aiguille
Vitesse de couture maximale	2 800 points/min
Zone de couture (XxY)	150 x 100 mm
Mécanisme d'avancement	Avancement intermédiaire, entraînement par moteur pas à pas
Longueur du point	0,05 – 12,7 mm
Nombre de points	Mémoire interne de 500 000 points (*1)
Nombre de points maximum	20 000 points (par programme)
Nombre d'enregistrements de données de couture mémorisables	Mémoire interne : 512 (*1), carte SD : 900
Déplacement vertical de la pince de travail	Spécifications de la pince de travail motorisée : entraînement par moteur pas à pas Spécifications de la pince de travail pneumatique : système pneumatique
Hauteur de la pince de travail	Spécifications de la pince de travail motorisée : 25 mm max. Spécifications de la pince de travail pneumatique : 30 mm max.
Pince de travail à deux positions	Spécifications de la pince de travail motorisée : pince de travail intégrée Spécifications de la pince de travail pneumatique : pince de travail séparée
Course intermédiaire du pied presseur	22 mm
Course intermédiaire	2 – 4,5 mm, 4,5 – 10 mm ou 0 (réglage standard 3 mm)
Crochet	Crochet de navette double capacité (crochet de navette standard vendu séparément)
Dispositif tire-fils	Équipement standard
Coupe-fil	Équipement standard
Méthode de stockage des données	Mémoire interne (mémoire flash), carte SD (*2)
Programmes utilisateur	900
Programmes de cycle	30
Moteur	Servomoteur CA 550 W
Poids	Tête de la machine env. 88 kg, panneau de commande env. 0,4 kg Boîtier de commande 9 kg (peut différer selon la destination)
Alimentation électrique	Monophasée 100V / 220V, triphasée 220V / 380V / 400V (Transformateur nécessaire pour alimentation monophasée 100 V et triphasée 380V/400V.)
Air comprimé	0,5 MPa 1,8 l/min.

(*1) Le nombre d'enregistrements et de points pouvant être mémorisés varie en fonction du nombre de points du programme considéré.

(*2) Une garantie de fonctionnement ne peut pas être donnée pour tous les médias.

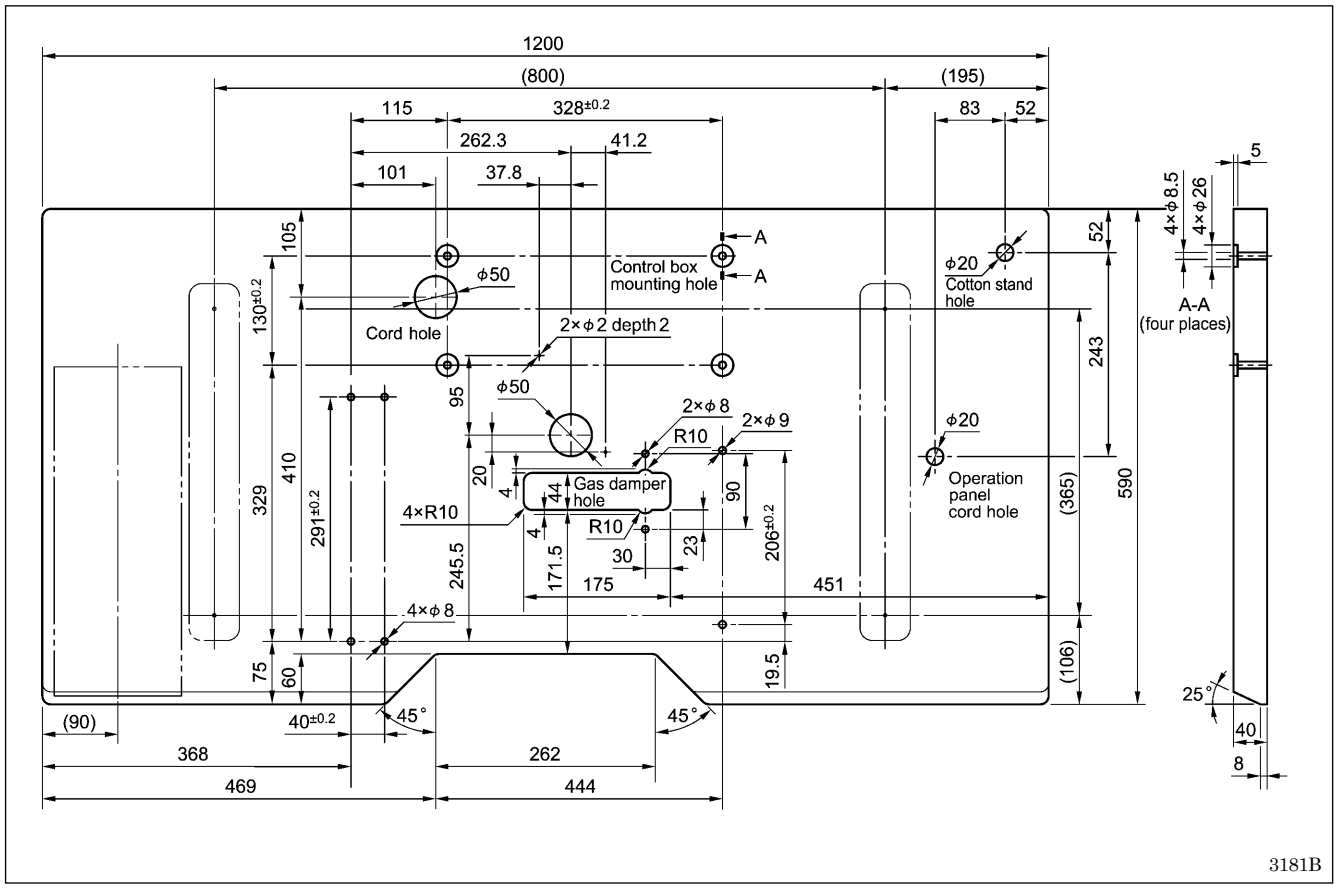
3. INSTALLATION

⚠PRUDENCE

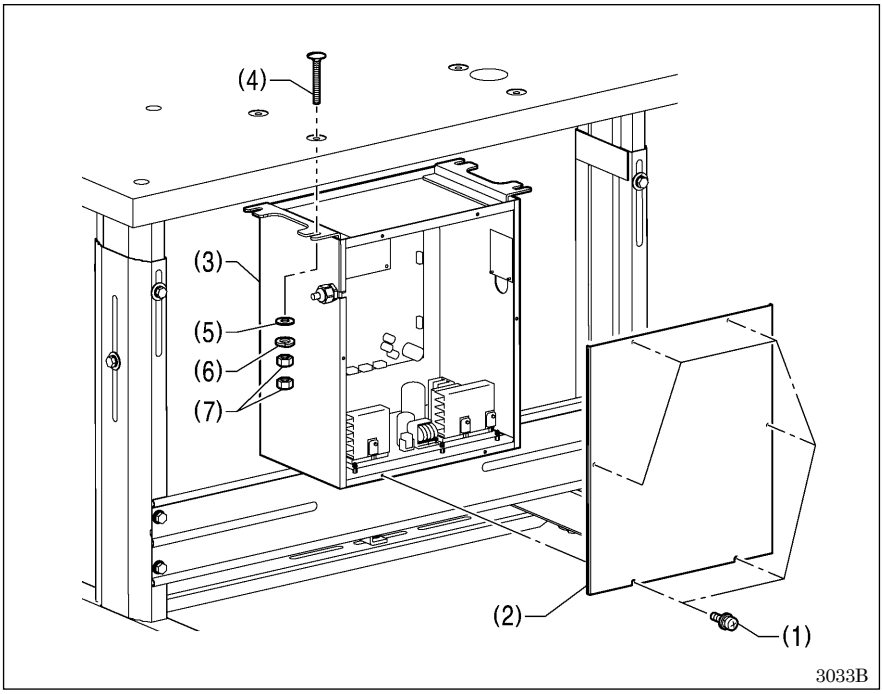
- L'installation de la machine ne doit être réalisée que par un technicien qualifié.
- Adressez-vous à votre revendeur Brother ou à un technicien qualifié pour l'exécution de tous les travaux électriques éventuellement nécessaires.
- La tête de la machine à coudre pèse env. 88 kg. L'installation doit être réalisée au moins par deux personnes.
- Ne branchez pas le câble d'alimentation tant que l'installation n'est pas terminée.
  Si la pédale est activée par erreur, la machine à coudre peut démarrer et provoquer des blessures.
- Tenez la tête de la machine des deux mains lors de son basculement ou lors du retour à sa position d'origine.
  En outre, n'exercez pas de pression excessive lorsque vous basculez la tête de la machine. En effet, la machine à coudre pourrait se déséquilibrer et tomber, et provoquer de graves blessures ou être fortement endommagée.
- Tous les câbles doivent être fixés à au moins 25 mm de toute partie mobile. En outre, il faut éviter de plier les câbles ou de les serrer trop fortement avec des serre-câbles, car cela risque de provoquer un incendie ou des chocs électriques.
- Veillez à bien relier le système à la terre. Si la mise à la terre n'est pas assurée, vous encourez un risque d'électrocution grave et des dysfonctionnements de la machine sont possibles.
- Installez les caches de sécurité sur la tête de la machine et le moteur.

3-1. Diagramme de traitement

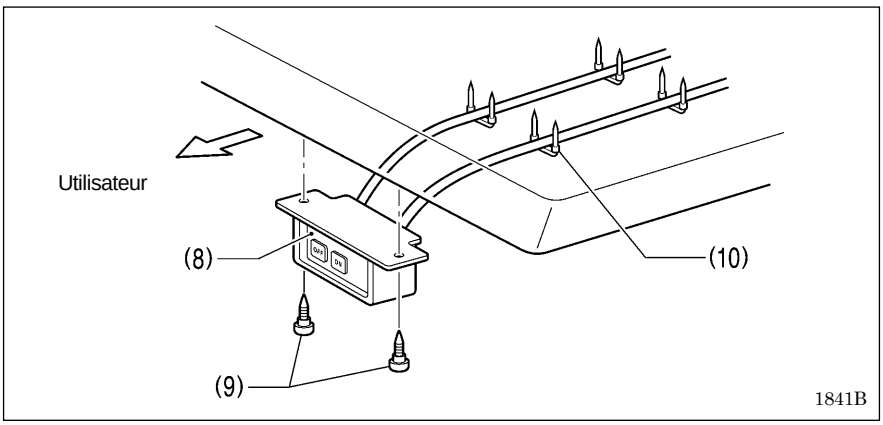
- L'épaisseur de la table doit être d'au moins 40 mm, et elle doit être suffisamment solide pour supporter le poids et les vibrations de la machine à coudre.
- Vérifiez que le boîtier de commande se trouve à au moins 10 mm du pied. Si le boîtier de commande et le pied sont trop rapprochés, cela risque de compromettre le bon fonctionnement de la machine à coudre.



3-2. Installation du boîtier de commande

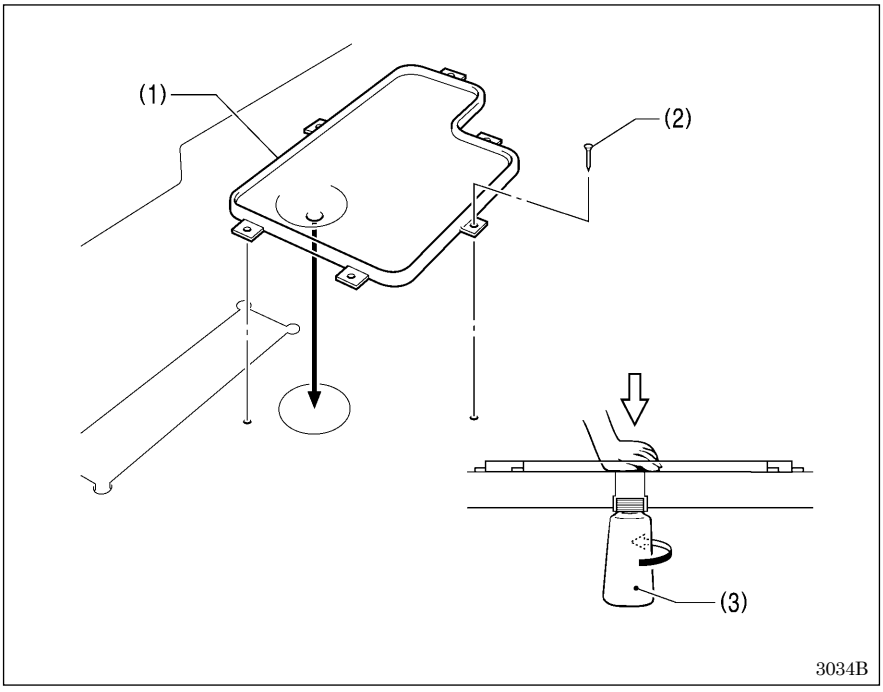


Retirez les six vis (1), puis retirez le cache du boîtier de commande (2).
(3) Boîtier de commande
(4) Vis [4]
(5) Rondelles [4]
(6) Rondelles élastiques [4]
(7) Écrous [8]



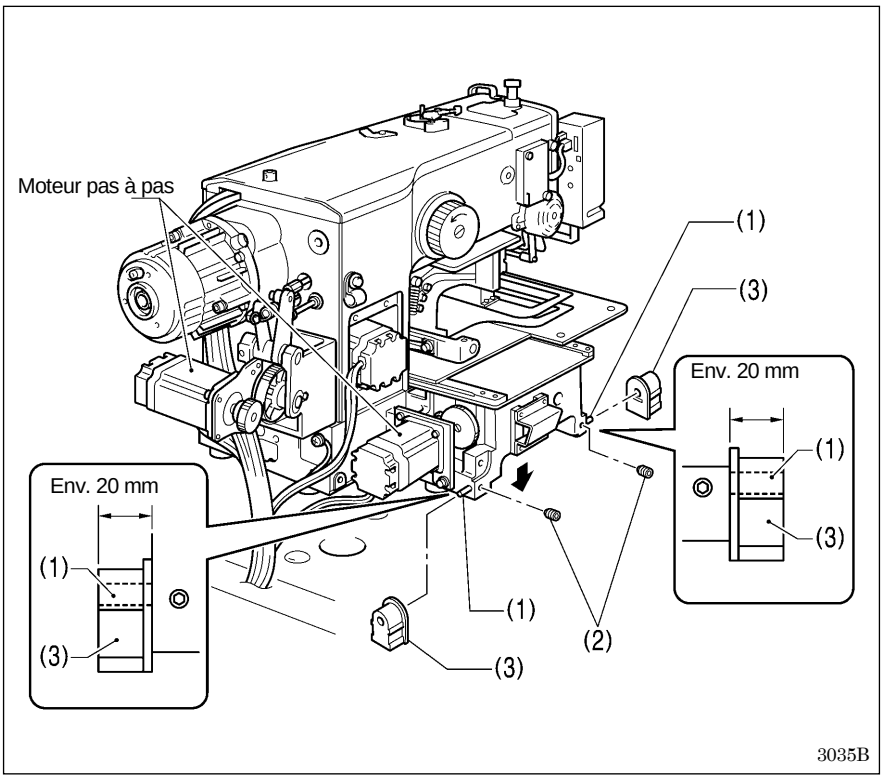
(8) Interrupteur secteur
(9) Vis à bois [2]
(10) Agrafes [4]

3-3. Installation de l'auget à huile



(1) Auget à huile
(2) Clous [6]
(3) Réservoir d'huile usagée

3-4. Installation de la tête de la machine

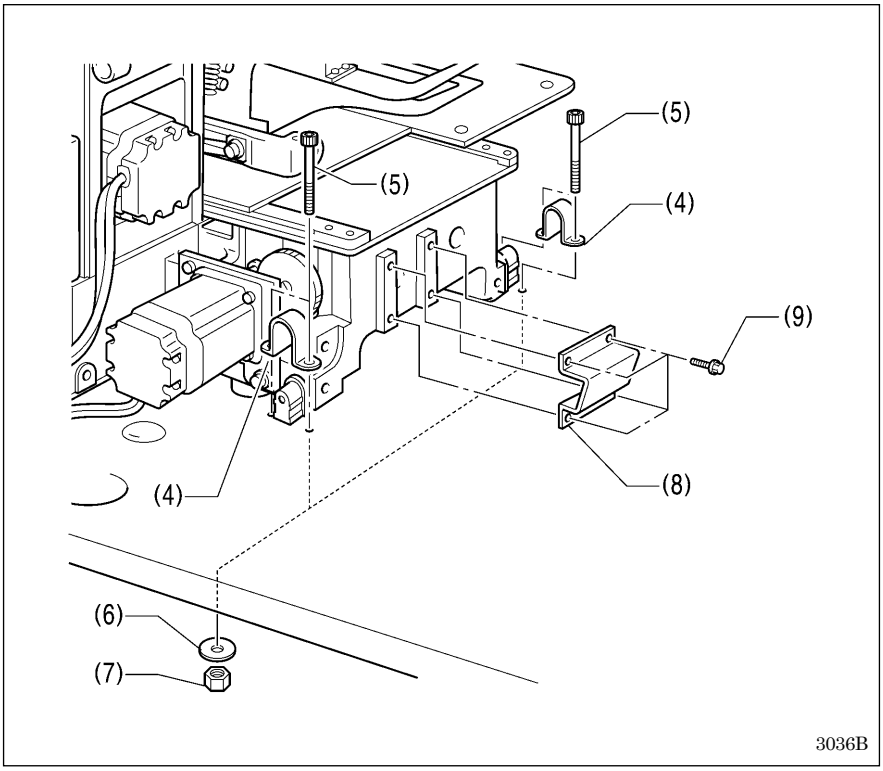


(1) Broches [2]
(2) Vis de réglage [2]
(3) Tampons caoutchouc [2]

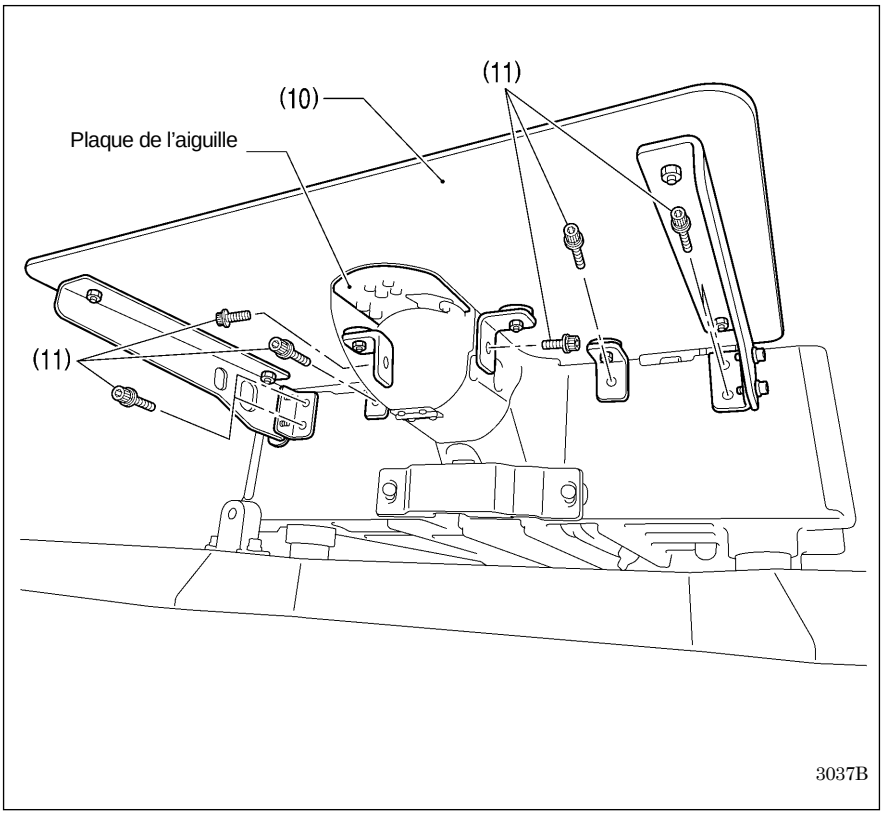
Placez avec précaution la tête de la machine au-dessus de l'auget à huile.

REMARQUE :

- Veillez à ne pas pincer de câbles entre la tête de la machine et l'auget à huile.
- Lorsque vous tenez la tête de la machine, ne la saisissez pas par le moteur pas à pas. Cela pourrait entraîner des dysfonctionnements du moteur pas à pas.



(4) Supports à charnière [2]
(5) Vis [4]
(6) Rondelles [4]
(7) Écrous [4]
(8) Support de la tête
(9) Vis avec rondelle [4]



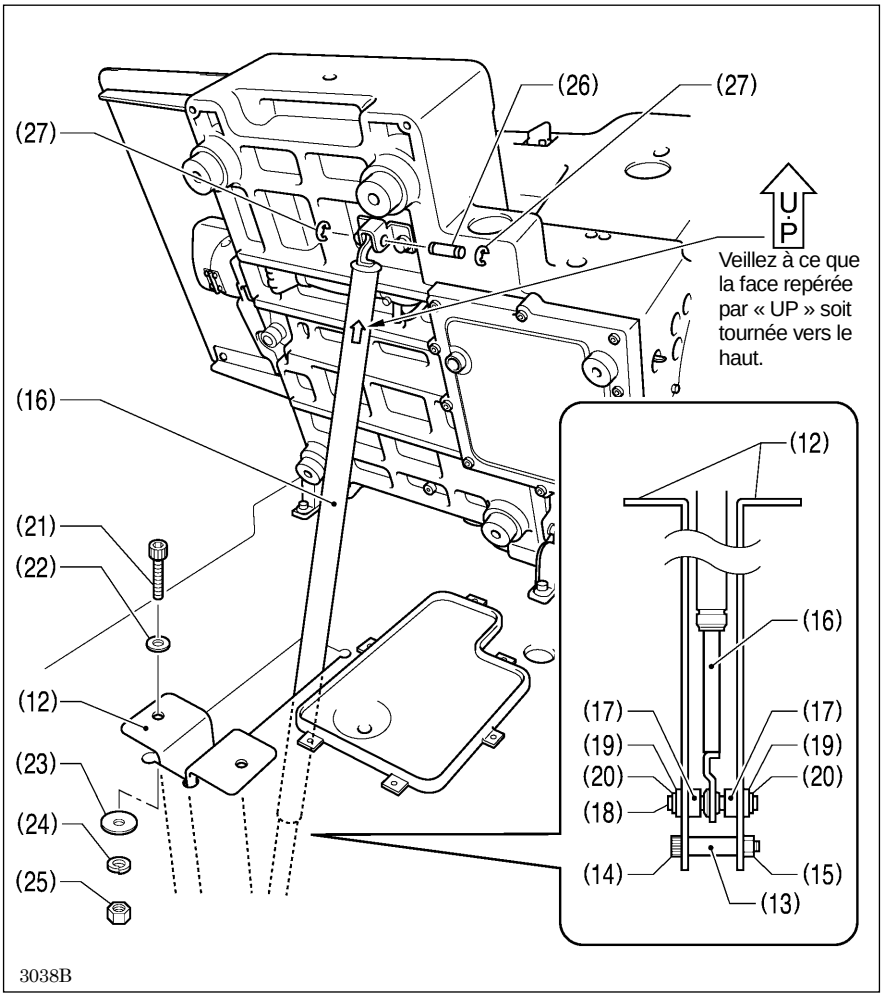
(10) Plaque auxiliaire

(11) Vis avec rondelle [8]

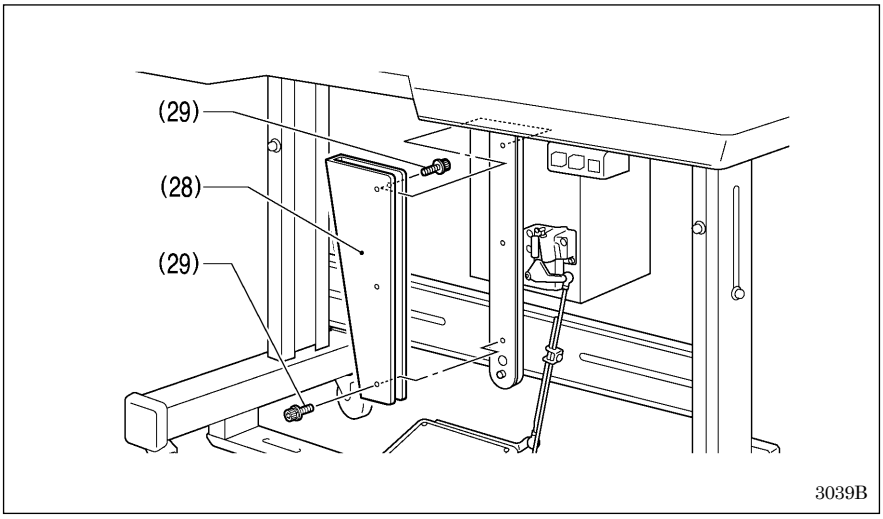
Dévissez les huit vis avec rondelles (11) et ajustez la plaque auxiliaire (10) de façon qu'elle se trouve 0 à 0,5 mm au-dessus de la plaque de l'aiguille (10). Ramenez la tête de la machine en position initiale avec précaution.

REMARQUE :

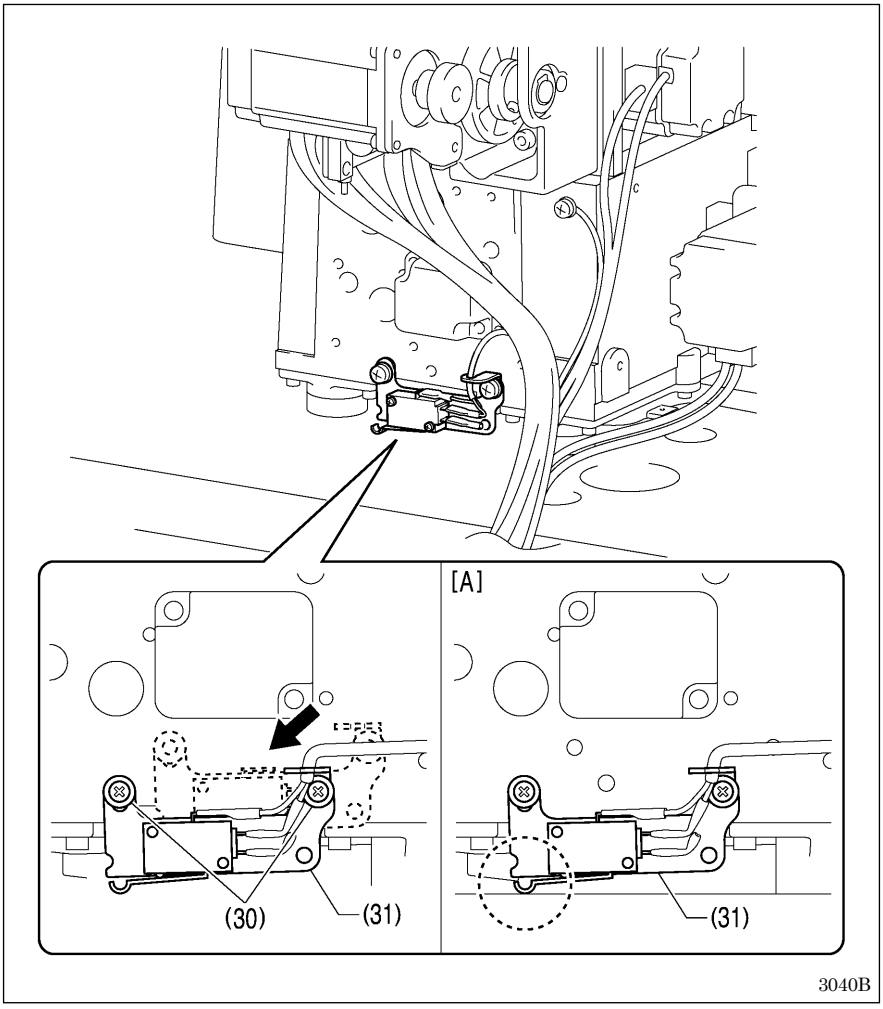
- Montez la plaque auxiliaire (10) de façon qu'elle soit alignée horizontalement.
  Si la plaque auxiliaire (10) est plus basse que la plaque d'aiguille, il y a risque d'interférence entre la plaque d'avancement et la plaque de l'aiguille.
- Le basculement de la tête de la machine doit être effectué par au moins deux personnes ; elles devront faire basculer la tête avec précaution, en la tenant des deux mains.



(12) Supports de ressort à gaz [2]
(13) Entretoise
(14) Vis
(15) Écrou
(16) Ressort à gaz
(17) Tiges [2]
(18) Tige de ressort à gaz D
(19) Rondelles [2]
(20) Bagues de fixation E [2]
(21) Vis [2]
(22) Rondelles (moyennes) [2]
(23) Rondelles (grandes) [2]
(24) Rondelles élastiques [2]
(25) Écrous [2]
(26) Tige de ressort à gaz U
(27) Bagues de fixation E [2]



(28) Cache du ressort à gaz
(29) Vis avec rondelle [6]

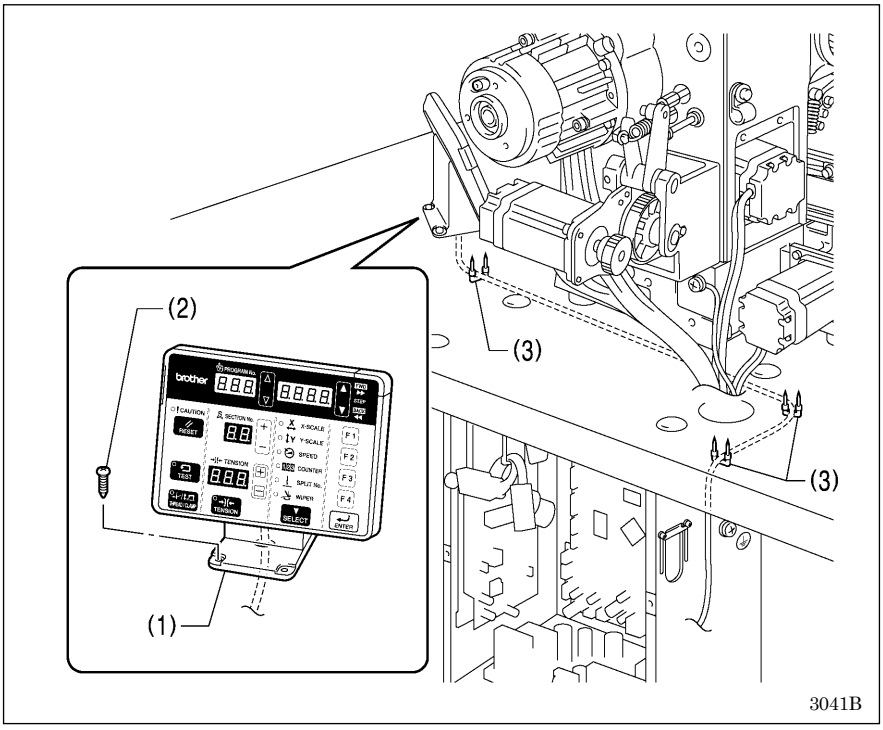


Ramenez avec précaution la tête de la machine dans sa position initiale.

1. Retirez les deux vis (30) et retirez provisoirement le commutateur de la tête de la machine (31).
2. Utilisez les deux vis (30) qui ont été retirées pour monter le commutateur de la tête de la machine (31) dans la position représentée sur la figure.
3. Vérifiez que le commutateur de la tête de la machine est en circuit, comme représenté sur la figure [A].

* Si le commutateur de la tête de la machine n'est pas en circuit, adaptez la position de montage en vous référant au point « 3-17. Contrôle du commutateur de la tête de la machine ».

3-5. Installation du panneau de commande

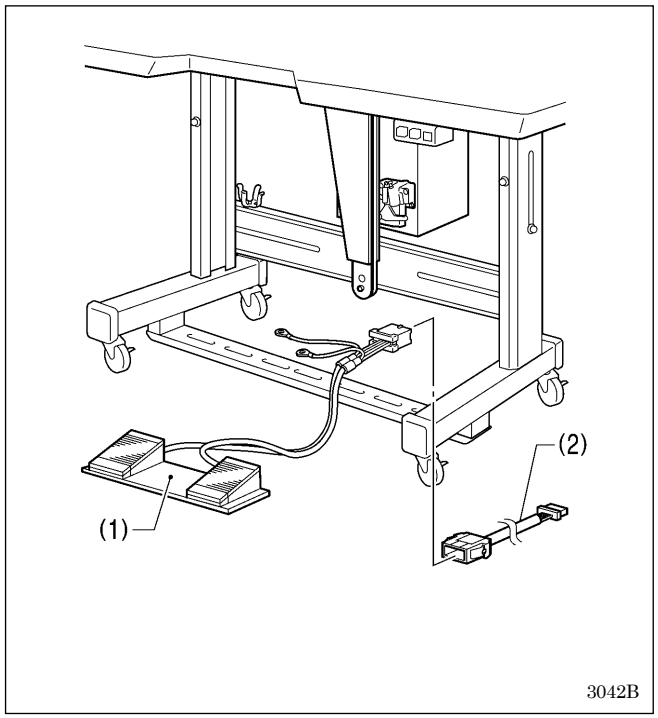


(1) Panneau de commande
(2) Vis à bois [4]

* Faites passer le câble du panneau de commande (1) par l'orifice de la table puis enfichez-le par l'ouverture côté boîtier de commande dans le boîtier de commande.

(3) Agrafes [3]

3-6. Installation de la commande à deux pédales



(1) Commande à deux pédales
(2) Faisceau de conversion

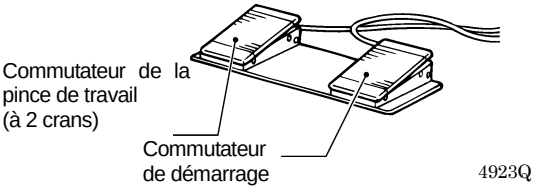
Reliez le connecteur de la commande à deux pédales (1) avec le faisceau de conversion (2). Branchez le faisceau de conversion (2) dans le raccord P15 (PEDALE) de la plaque à circuits imprimés principale. (Voir « 3-7. Connexion des câbles ».)

* Veillez à bien relier le système à la terre. (Voir « 3-8. Branchement de la mise à la terre ».)

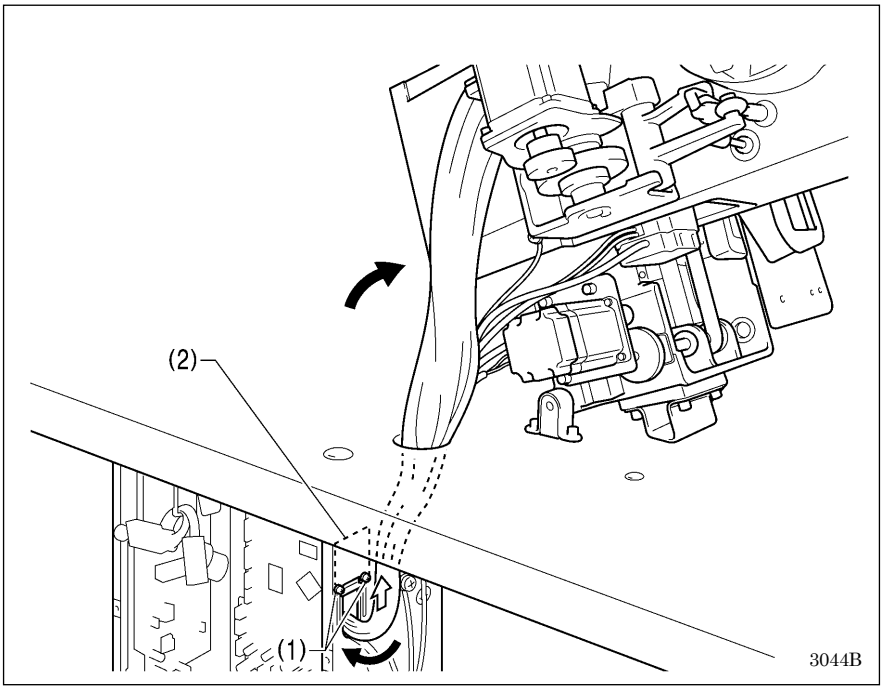
<Fonctionnement de la pédale>

Lorsque l'on appuie sur le commutateur de la pince de travail (à gauche), les deux pinces de travail sont abaissées et, lorsque l'on appuie sur le commutateur de démarrage (à droite), la machine commence à coudre.

* La méthode d'abaissement de la pince de travail peut être modifiée à l'aide du commutateur de mémoire n° 002. (Voir « 6-2. Liste des réglages des commutateurs de mémoire. »)



3-7. Branchement des câbles



1. Basculez avec précaution la tête de la machine vers l'arrière.
2. Passez le faisceau de câbles à travers le trou de la table de travail.
3. Desserrez les deux vis (1), puis ouvrez la traversée de câbles (2) dans le sens de la flèche blanche et faites passer le faisceau de câbles par l'ouverture
4. Branchez les connecteurs en toute sécurité conformément au tableau ci-dessous.

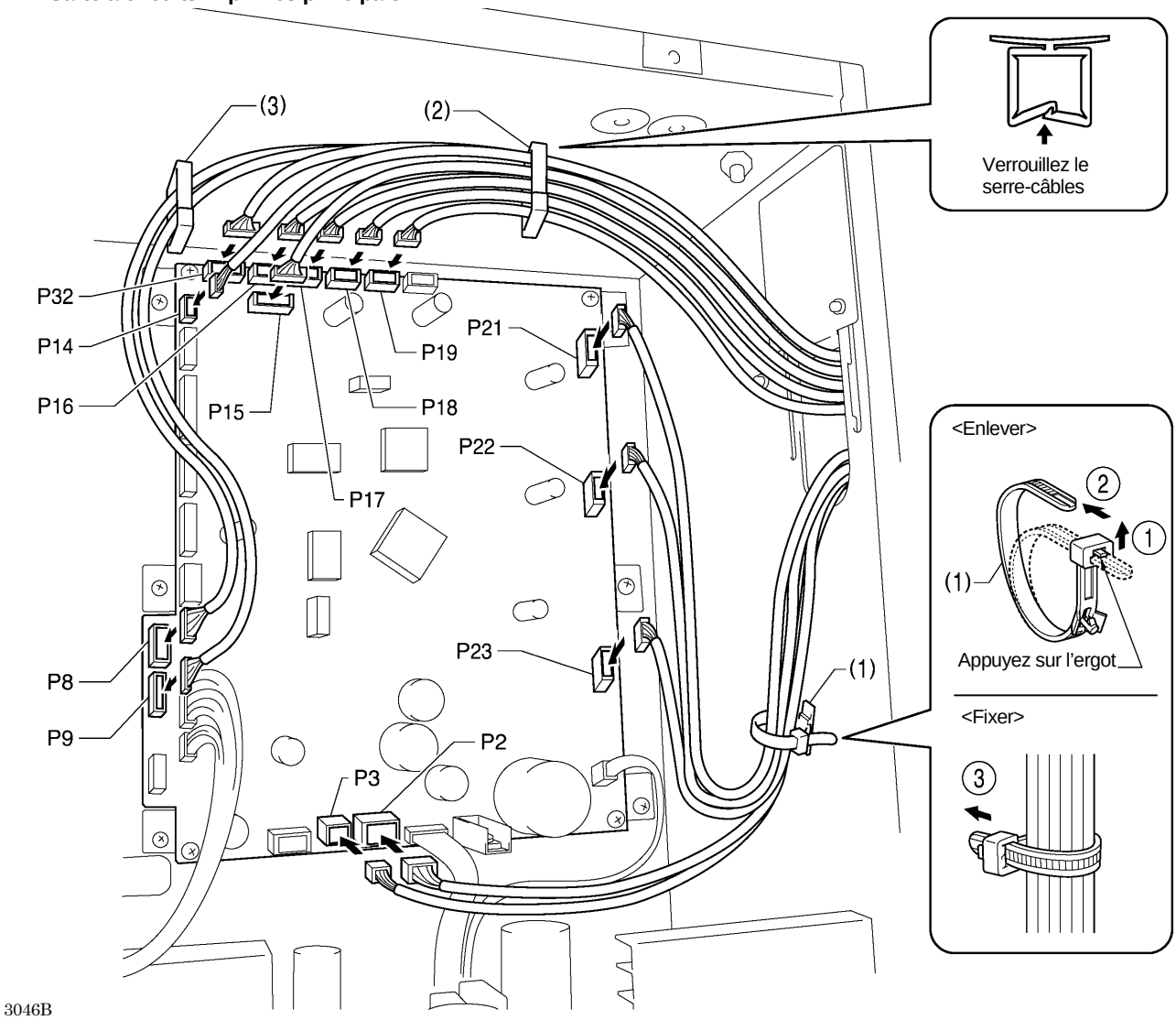
(Voir page suivante.)

REMARQUE :

- Vérifiez l'orientation correcte du raccord et enfichez-le jusqu'à encrantement.
- Fixez les câbles avec des colliers à câbles et serre-câbles et veillez à ne pas tirer sur les raccords.

(suite page suivante)

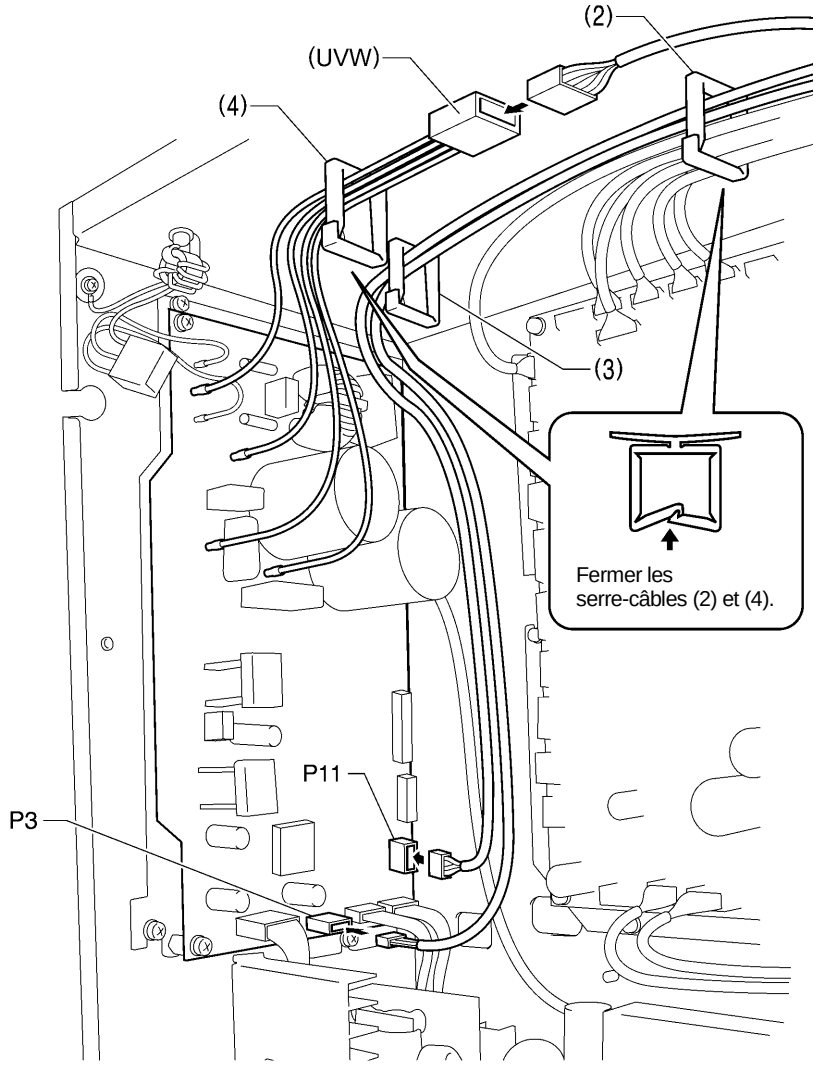
<Carte à circuits imprimés principale >



Connecteur	Emplacement d'enfichage sur la plaque à circuits imprimés principale	Serre-câbles
Encodeur du moteur pas à pas X [5 pôles] blanc	P17 (X-ENC)	(2)
Encodeur du moteur pas à pas Y [5 pôles] bleu	P18 (Y-ENC)	(2)
Encodeur du moteur pas à pas de la pince de travail [5 pôles] noir	P19 (P-ENC)	(2)
Commutateur de la tête de machine [3 pôles]	P14 (HEAD-SW)	(2)
Faisceau de conversion (commande à deux pédales) [7 pôles] blanc	P15 (PEDAL)	(2)
Commutateur de mémoire de la tête de machine [7 pôles]	P16 (HEAD-M)	(2)
Électrovanne du coupe-fil [6 pôles]	P2 (SOL1)	(1)
Tension numérique [4 pôles]	P3 (SOL2)	(1)
Moteur pas à pas X [4 pôles] blanc	P21 (XPM)	(1)
Moteur pas à pas Y [4 pôles] bleu	P22 (YPM)	(1)
Moteur pas à pas de la pince de travail [54 pôles] noir	P23 (PPM)	(1)
Tableau de commande [8 pôles] rouge	P32 (PROGRAMMER)	(2)
Détecteur de position de base [12 pôles] blanc	P8 (SENSOR1)	(2) (3)
Commutateur d'arrêt [6 pôles] blanc	P9 (HEAD)	(2) (3)

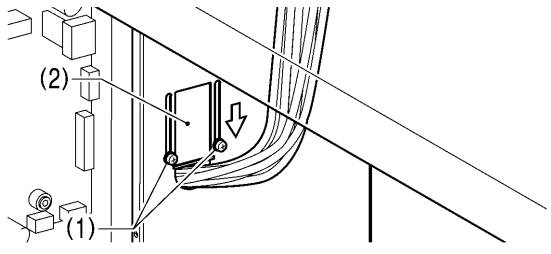
REMARQUE : Acheminez les faisceaux des moteurs pas à pas X, Y et de la pince de travail de façon à ce qu'ils ne touchent pas la carte à circuits imprimés du bloc d'alimentation.

<Carte à circuits imprimés principale >



3047B

Connecteur	Emplacement d'enfichage sur la plaque à circuits imprimés principale du moteur	Serre-câbles/ collier à câbles
Moteur de tige supérieure [4 pôles]	(UVW)	(4)
Synchronisateur [10-polig]	P11 (SYNC)	(2) (3)
Tableau de commande [4 pôles]	P3 (PANEL)	(2) (3)



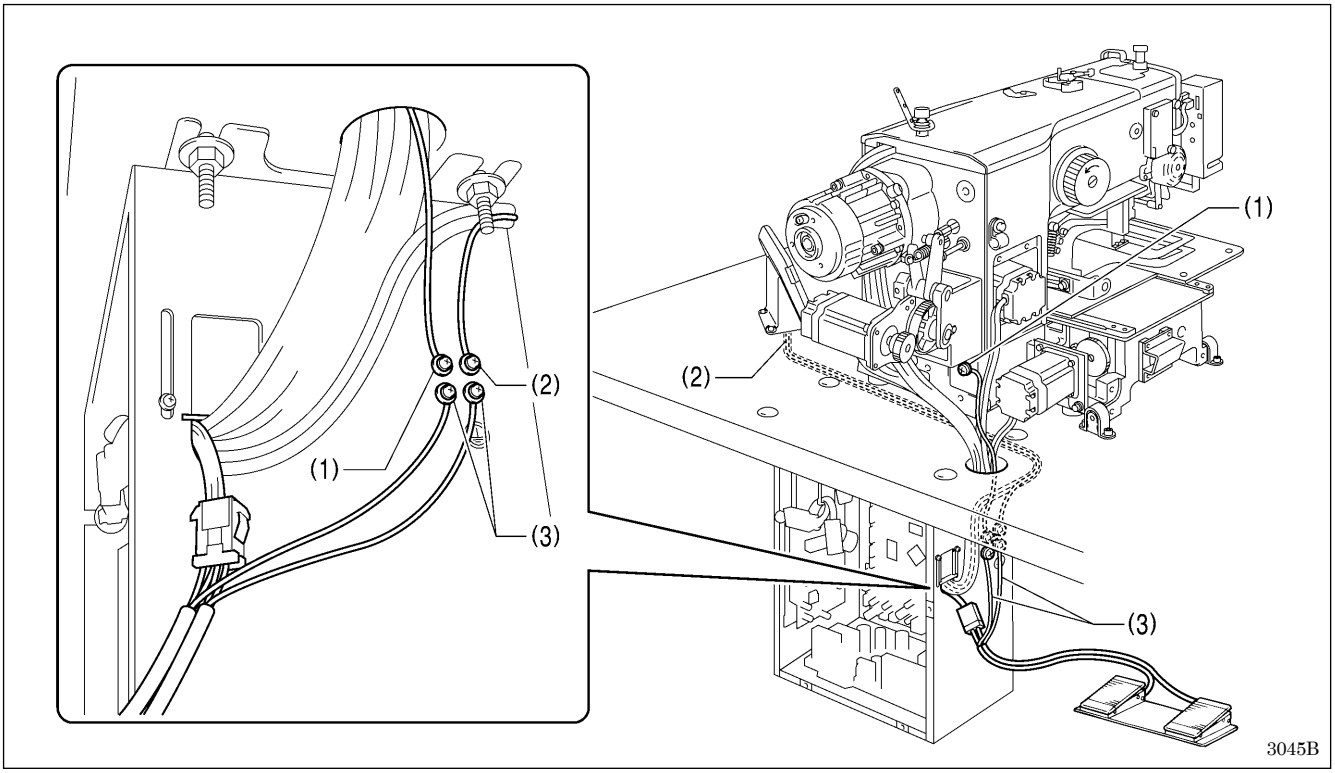
2291B

5. Fermez le passage de câbles (2) dans le sens de la flèche blanche et fixez en serrant les deux vis (1).
   REMARQUE :
   Fermez le passage de câbles (2) hermétiquement, de façon à éviter que des impuretés, insectes ou petits animaux ne puissent pénétrer dans le boîtier de commande.
6. Vérifiez que les câbles ne soient pas arrachés et ramenez avec précaution la tête de la machine dans sa position initiale.

3-8. Branchement de la mise à la terre

⚠ PRUDENCE

Veillez à bien relier le système à la terre. Si la mise à la terre n'est pas assurée, vous encourez un risque d'électrocution grave et des dysfonctionnements de la machine sont possibles.



(1) Câble de mise à la terre de la tête de la machine
(2) Câble de mise à la terre du panneau de commande
(3) Câbles de mise à la terre des faisceaux de câbles de la commande à deux pédales (2 câbles)

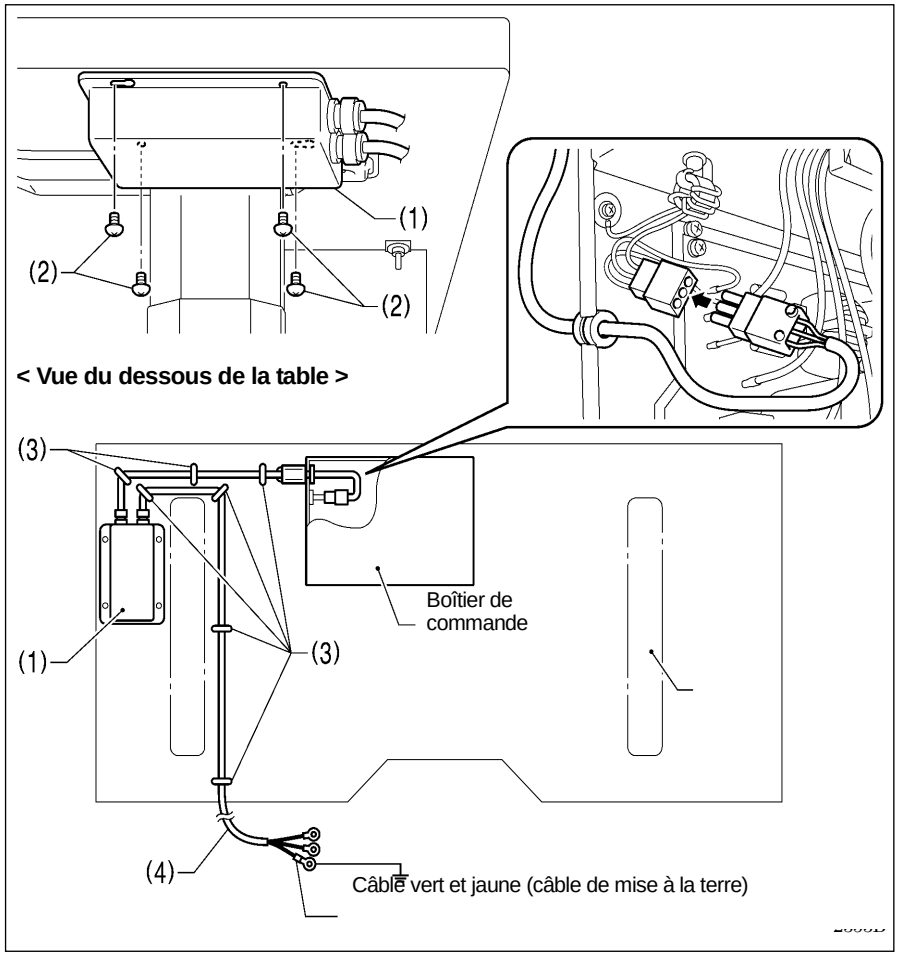
- Fixez le cache du boîtier de commande avec les six vis. Veillez à ce que les câbles ne soient pas coincés durant l'opération.

REMARQUE : Veillez à ce que les raccords de mise à la terre soient solides à des fins de sécurité.

3-9. Branchement du câble d'alimentation

⚠PRUDENCE

Veillez à bien relier le système à la terre. Si la mise à la terre n'est pas assurée, vous encourez un risque d'électrocution grave et des dysfonctionnements de la machine sont possibles.



Branchez des câbles correspondant aux spécifications de tension.

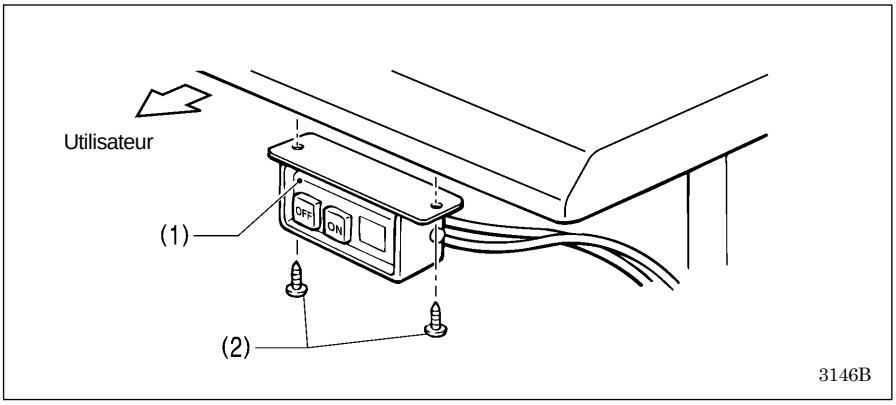
< Spécifications UE>

(1) Caisson de filtre
(2) Vis [4]
(3) Agrafes [7]
(4) Câble électrique

1. Reliez le connecteur adapté au câble électrique (4). (Le câble vert et jaune est le câble de mise à la terre.)
2. Branchez le connecteur dans une prise mise à la terre dans les règles de l'art.

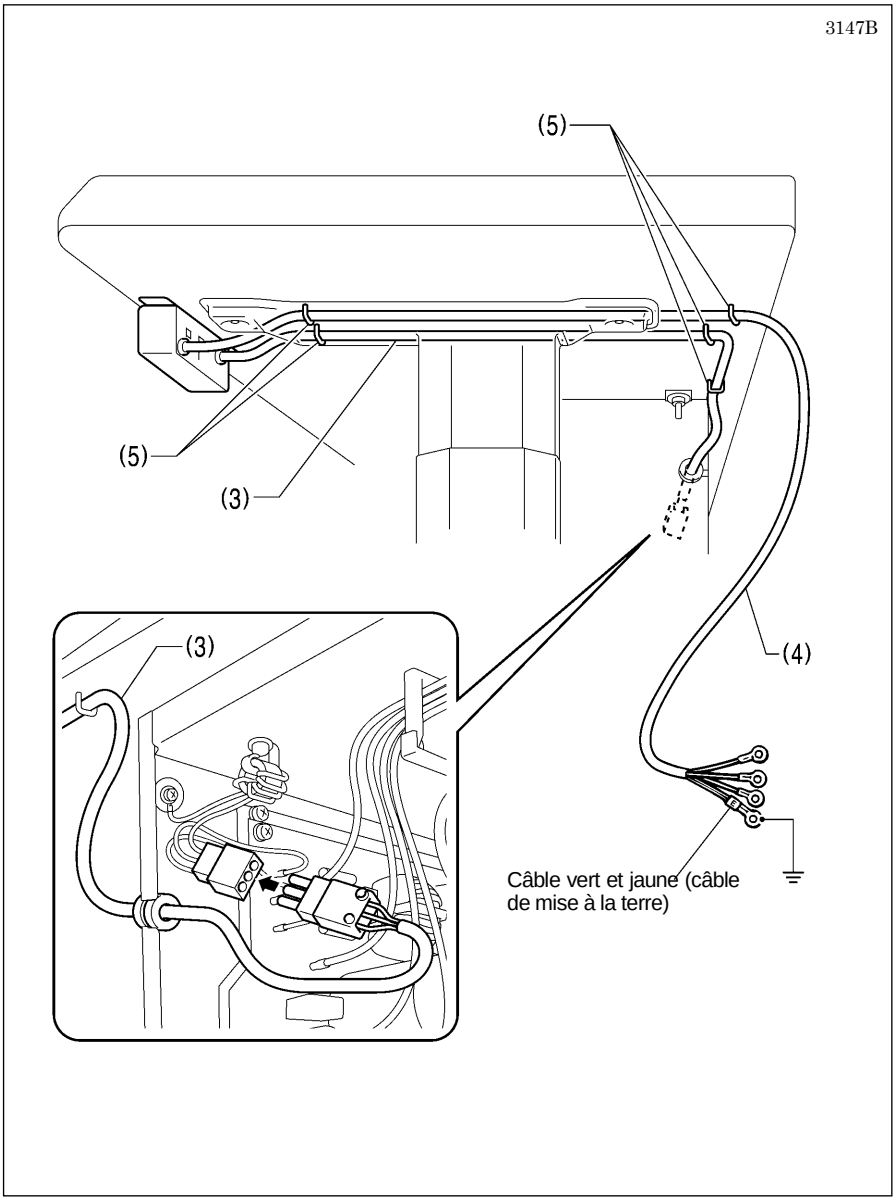
REMARQUE :

- Lors du serrage des agrafes (3), veillez à ce qu'elles ne percent pas les câbles.
- N'utilisez pas de prolongateur de câble, sinon des dysfonctionnements peuvent se produire en cours de fonctionnement de la machine.



<Système 200 V >

(1) Interrupteur secteur
(2) Vis [2]



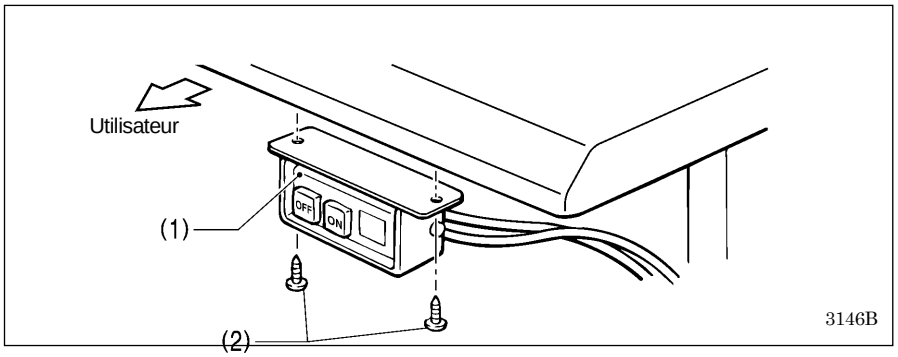
(3) Connecteur d'alimentation à 3 pôles
(4) Câble électrique
(5) Agrafes [5]

1. Reliez le connecteur adapté au câble électrique (4). (Le câble vert et jaune est le câble de mise à la terre.)
2. Branchez le connecteur dans une prise mise à la terre dans les règles de l'art.

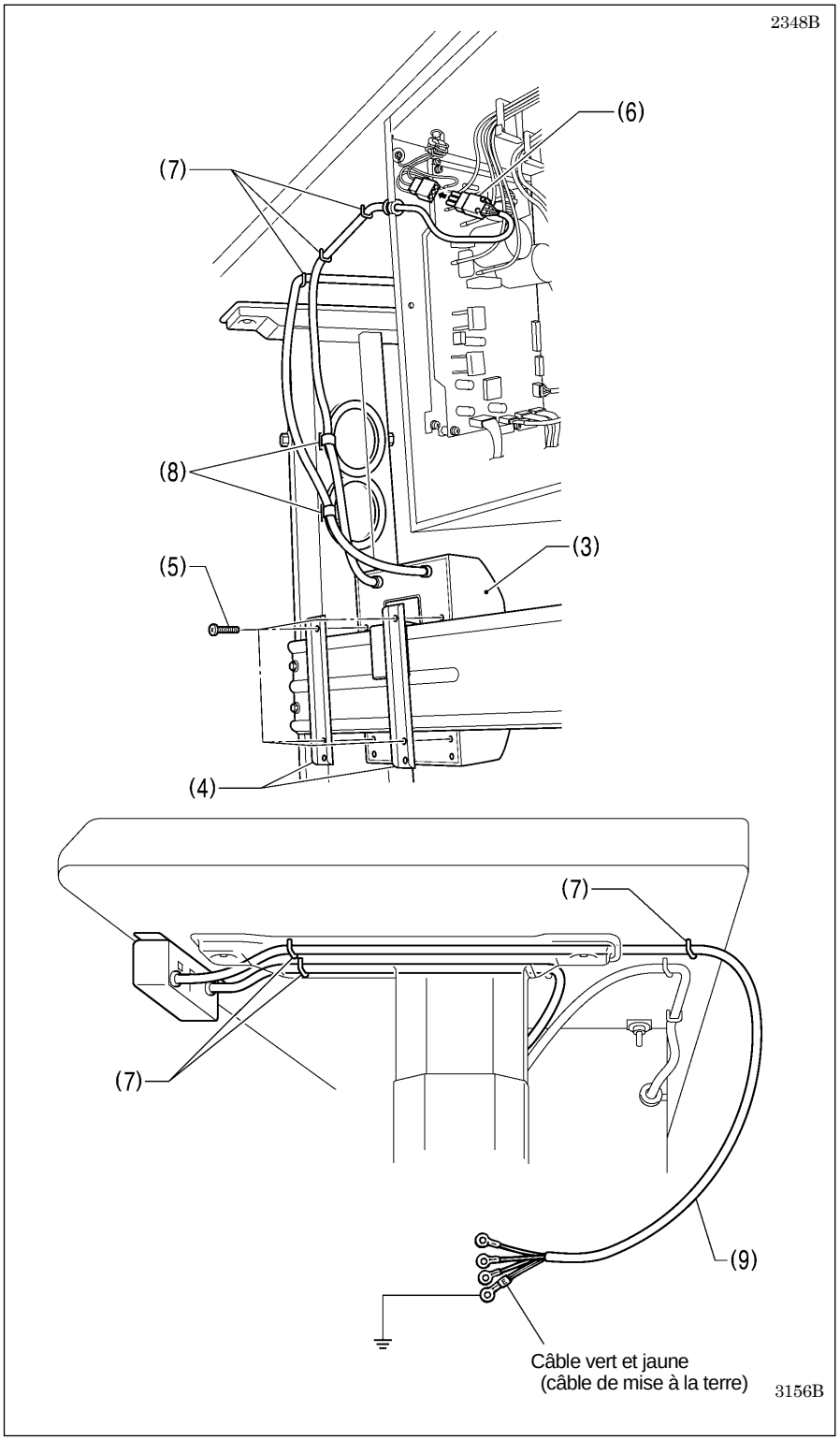
REMARQUE :

- Lors du serrage des agrafes (5), veillez à ce qu'elles ne percent pas les câbles.
- N'utilisez pas de prolongateur de câble, sinon des dysfonctionnements peuvent se produire en cours de fonctionnement de la machine.

3. Utilisez les six vis pour visser le cache du boîtier de commande. Vérifiez que les câbles ne soient pas coincés durant l'opération.



<Système 100 V / 400V >
(1) Interrupteur secteur
(2) Vis [2]



(3) Boîtier transformateur
(4) Tôles du boîtier transformateur [2]
(5) Vis [avec rondelle]
(6) Connecteur d'alimentation à 3 pôles
(7) Agrafes [6]
(8) Serre-câbles [2]
(9) Câble électrique

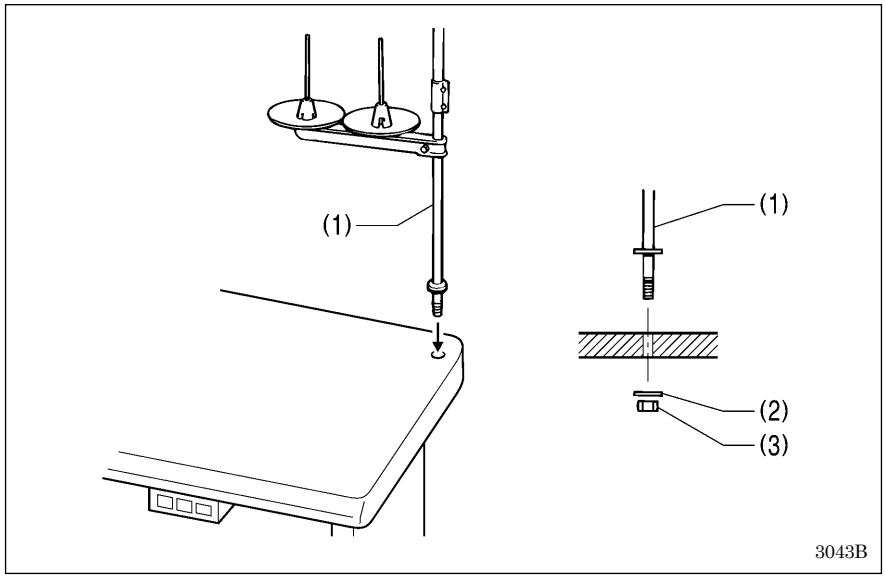
1. Reliez le connecteur adapté au câble électrique (9). (Le câble vert et jaune est le câble de mise à la terre.)
2. Branchez le connecteur dans une prise mise à la terre dans les règles de l'art.

* Un courant monophasé est utilisé à l'intérieur du boîtier de commande.

REMARQUE :
- Si la mise à la terre n'est pas assurée, des chocs électriques, erreurs de commande ou des endommagements des composants électroniques, tels que les cartes à circuits imprimés, risquent de se produire.
- Lors du serrage des agrafes (7), veillez à ce qu'elles ne percent pas les câbles.
- N'utilisez pas de prolongateur de câble, sinon des dysfonctionnements peuvent se produire en cours de fonctionnement de la machine.

3. Utilisez les six vis pour visser le cache du boîtier de commande. Vérifiez que les câbles ne soient pas coincés durant l'opération.

3-10. Installation de la tige de support du fil

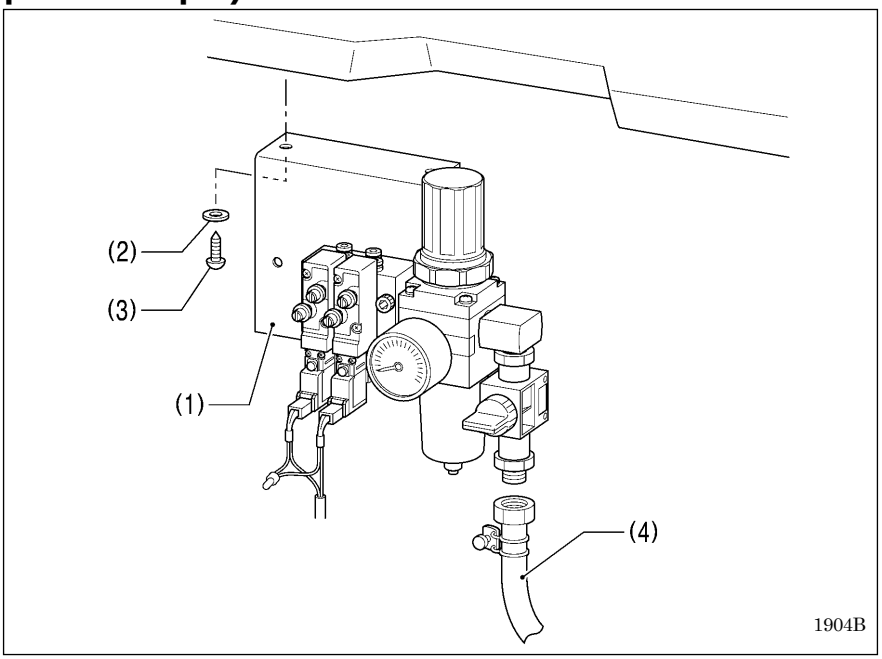


(1) Tige de support du fil

REMARQUE :

Fixez la rondelle (2), puis serrez solidement l'écrou (3) pour que la tige de support du fil ne bouge pas.

3-11. Installation de l'unité pneumatique (spécifications de la pince de travail pneumatique)



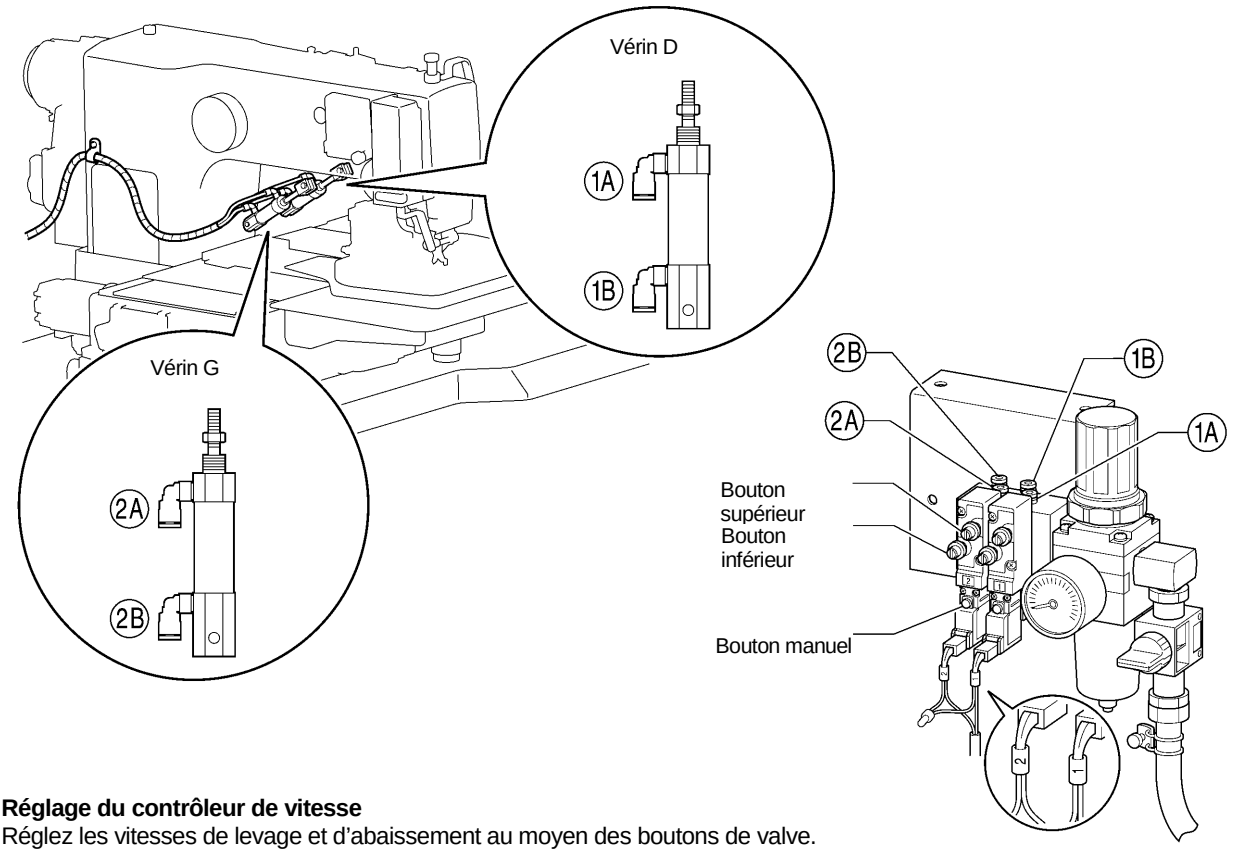
Installation en dessous de la table de travail.

(1) Bloc d'électrovannes
(2) Rondelles [2]
(3) Vis à bois [2]
(4) Tuyau caoutchouc

Une fois l'unité pneumatique installée, réglez la pression d'air.
(Voir la section « 10-16. Réglage de la pression d'air ».)

REMARQUE :
Veillez à ce que l'unité pneumatique ne touche pas le boîtier de commande ni le pied de la table de travail.

Branchez chaque tuyau d'air à l'emplacement portant le numéro correspondant.



Réglage du contrôleur de vitesse
Réglez les vitesses de levage et d'abaissement au moyen des boutons de valve.
Les boutons de valve doivent être réglés de façon que les pinces de travail gauche et droite fonctionnent à la même vitesse.

- Lorsque le bouton supérieur est serré, la vitesse de levage est ralentie. S'il est desserré, la vitesse de levage s'accroît.
- Lorsque le bouton inférieur est serré, la vitesse d'abaissement est ralentie. S'il est desserré, la vitesse d'abaissement s'accroît.

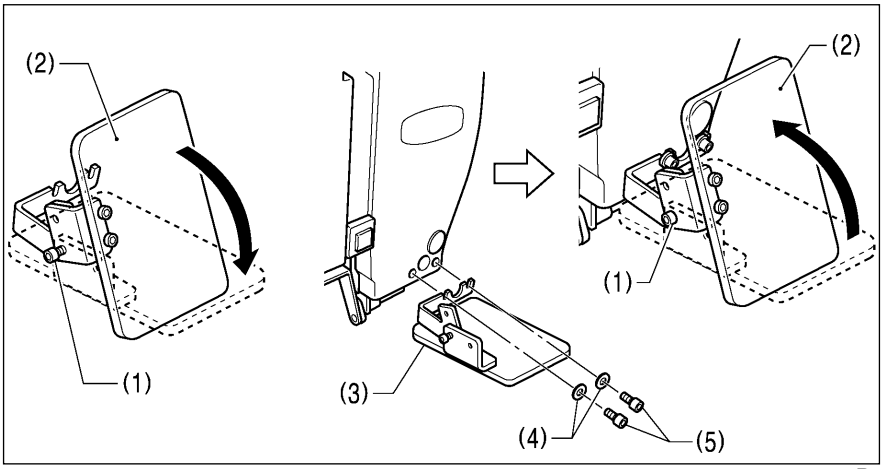
Vous pouvez faire fonctionner la pince de travail biche lorsque la machine est hors tension en appuyant sur le commutateur manuel.

3097B 1905B

3-12. Installation de la protection oculaire

⚠ PRUDENCE

Fixez tous les dispositifs de sécurité avant de travailler avec la machine à coudre.
Si la machine est utilisée sans que tous ces dispositifs soient fixés, vous risquez de vous blesser.

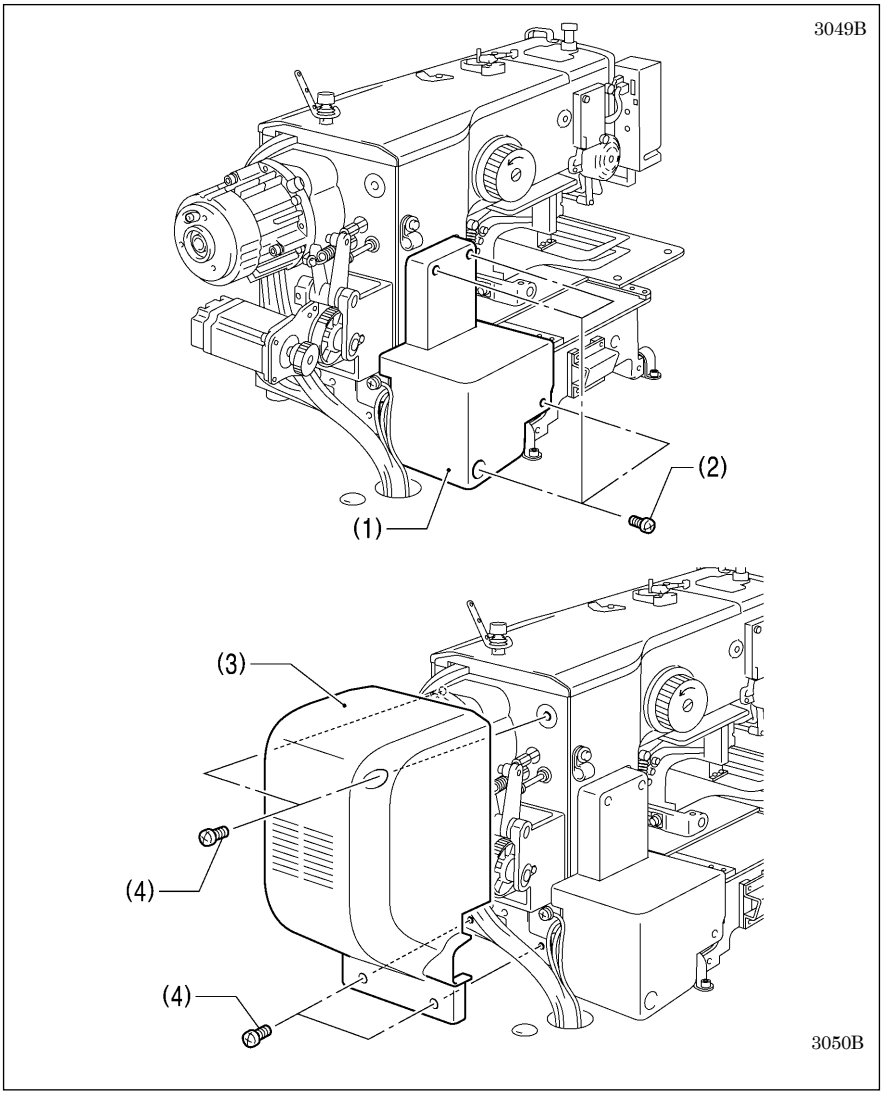


3048B

(1) Vis (desserrer)
(2) Protection oculaire (basculer vers l'avant)
(3) Unité de protection oculaire
(4) Rondelles [2]
(5) Vis [2]

Ramenez la protection oculaire (2) après montage de l'unité de protection oculaire (3) dans son angle initial et serrez la vis (1) pour la fixer dans sa position.

3-13. Installation du cache latéral et du cache arrière



(1) Cache latéral
(2) Vis [4]
(3) Cache arrière
(4) Vis [4]

REMARQUE :
Lors du montage du cache latéral et du cache arrière, veillez à ce que les câbles ne soient pas coincés.

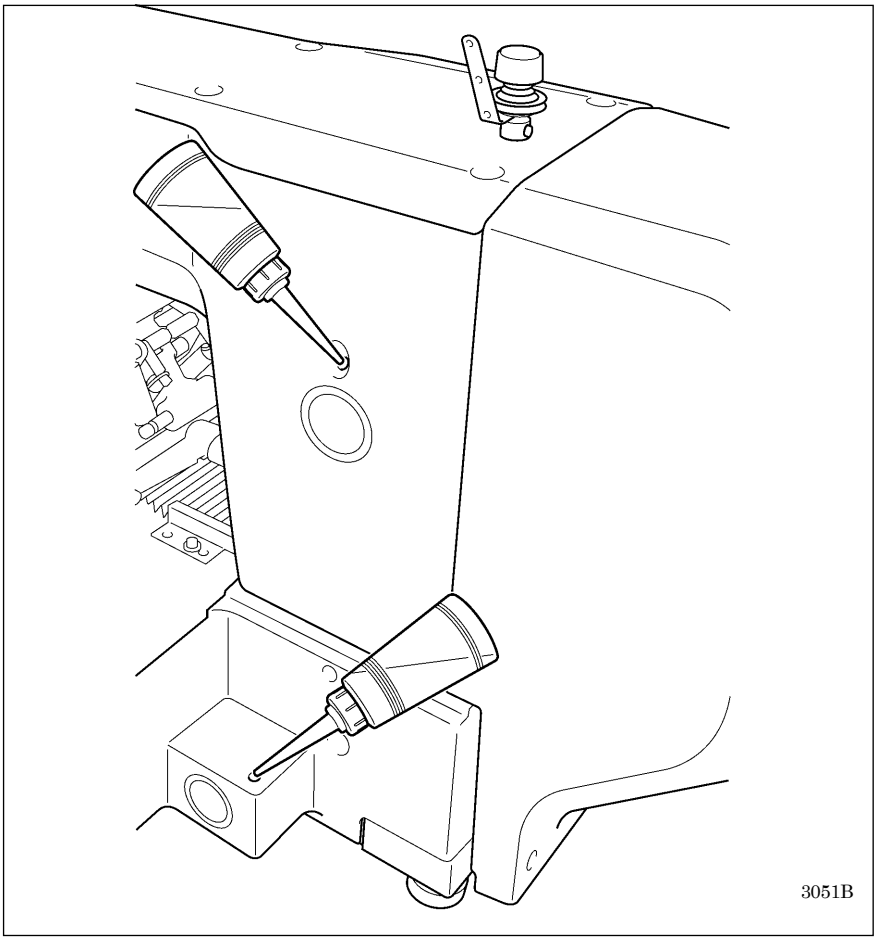
3-14. Graissage

⚠ PRUDENCE

Ne branchez pas le câble d'alimentation tant que le graissage n'est pas terminé.
Si la pédale est activée par erreur, la machine à coudre peut démarrer et provoquer des blessures.

Veillez à porter des lunettes et des gants de protection lors de la manipulation de l'huile de graissage, afin que l'huile n'entre pas en contact avec vos yeux ou votre peau. Cela risquerait de provoquer des inflammations.
En outre, ne pas manger ni boire l'huile de graissage ni la graisse. Ces substances peuvent provoquer des diarrhées ou des vomissements.
Conservez l'huile hors de portée des enfants.

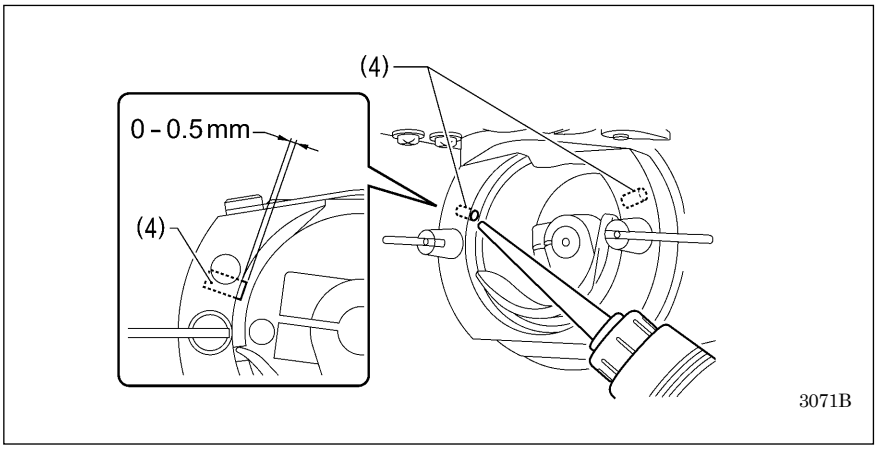
La machine à coudre doit toujours être graissée et le niveau d'huile vérifié et complété avant sa première utilisation ou après une longue période d'inactivité.
N'utilisez que l'huile de graissage <JX Nippon Oil & Energy Corporation Sewing Lube 10N; VG10> spécifiée par Brother.
* Si ce type d'huile s'avère difficile à trouver, nous vous recommandons d'utiliser l'huile <Exxon Mobil Essotex SM10; VG10>.



1. Remplissez d'huile le réservoir d'huile situé du côté du bras.
2. Remplissez d'huile le réservoir d'huile situé du côté du banc.

REMARQUE :

Veillez à remplir la machine d'huile si le niveau est inférieur à un tiers de la fenêtre de niveau. Si le niveau d'huile est inférieur à un tiers du niveau, la machine risque de se gripper lors de son fonctionnement.



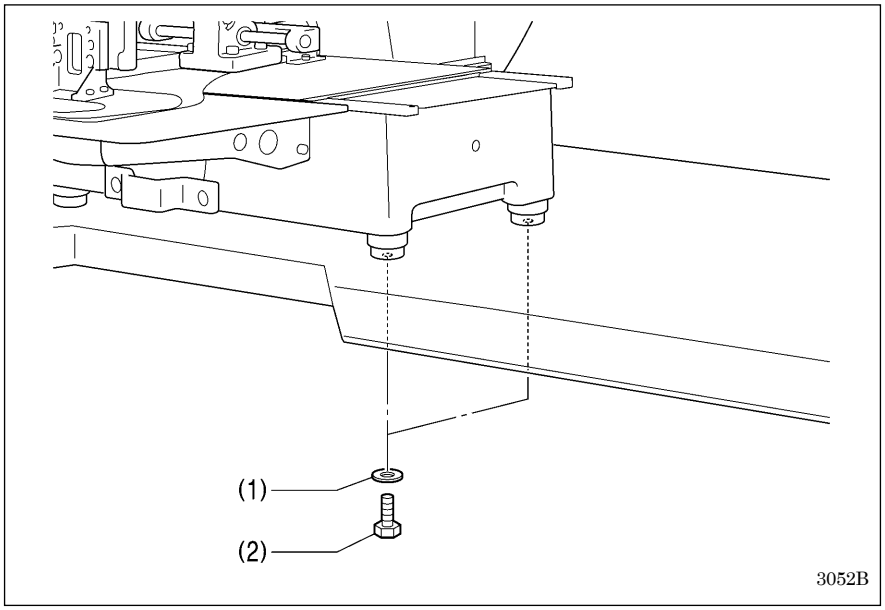
3. Versez l'huile dans les deux trous de l'unité de base de la coursière de navette de façon à ce que le feutre (4) soit légèrement humidifié.

REMARQUE :

- Les deux éléments en feutre (4) doivent normalement dépasser de 0 à 0,5 mm de la coursière de navette. Veillez à ne pas enfoncer le feutre (4) lors du graissage.
- S'il n'y a plus d'huile sur le feutre (4) de l'unité de base de la coursière de navette, cela risque de provoquer des problèmes lors de la couture.

3-15. Installation du boulon de fixation de la tête de la machine

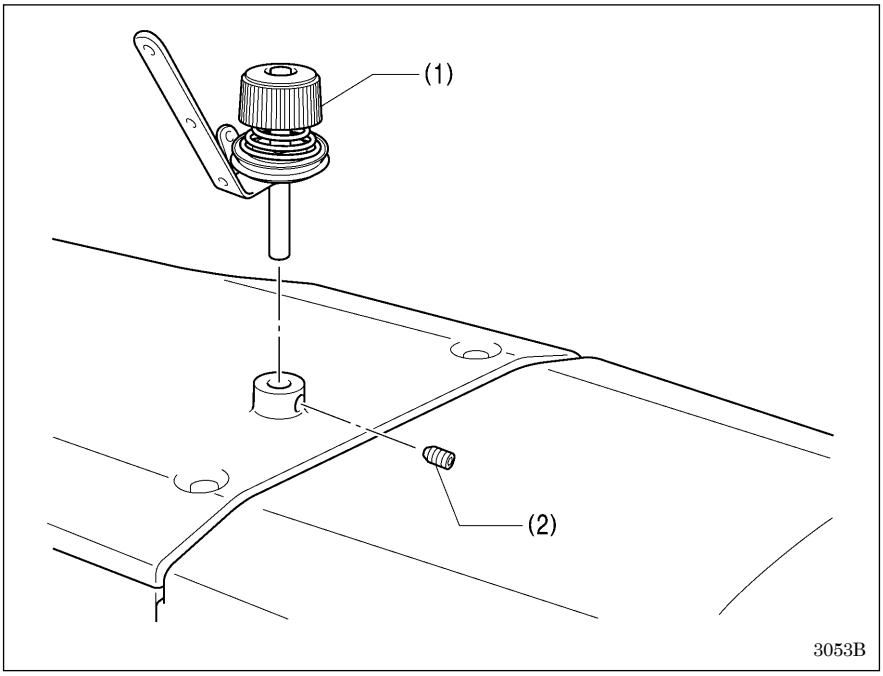
Lors du transport de la machine, fixez la tête de la machine à la table au moyen du boulon de fixation de la tête.



(1) Rondelle [2]
(2) Boulon de fixation de la tête de la machine [2]

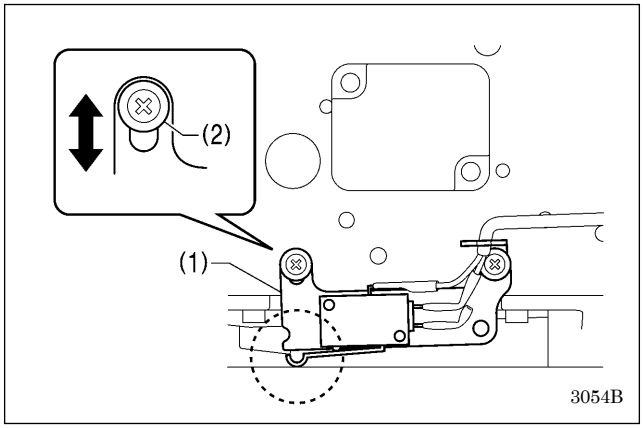
REMARQUE :
Lors du fonctionnement de la machine, retirez le boulon de fixation de la tête de la machine.

3-16. Installation du dispositif de tension de la bobineuse de canette



(1) Dispositif de tension de la bobineuse de canette
(2) Vis de réglage [1]

3-17. Contrôle du commutateur de la tête de la machine



1. Mettez la machine sous tension.
2. Vérifiez qu'aucun numéro d'erreur ne s'affiche sur le panneau de commande.

<Si l'erreur [E050], [E051] ou [E055] est affichée>
Si le commutateur de la tête de la machine (1) n'est pas activé, il y a affichage des erreurs [E050], [E051] ou [E055].

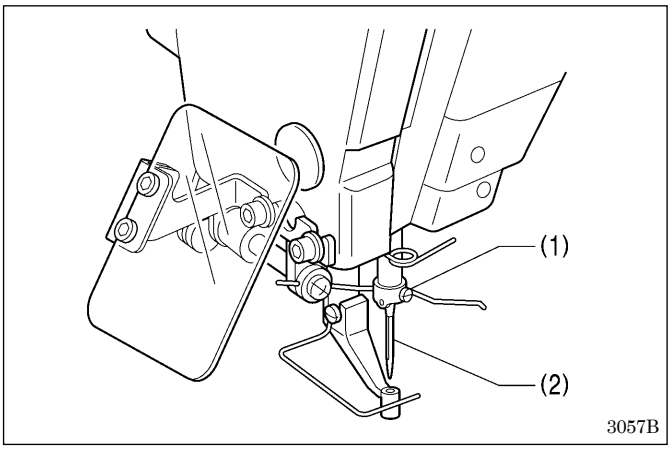
Utilisez la vis (2) pour adapter la position de montage du commutateur de la tête de la machine conformément à l'illustration.

4. PRÉPARATION AVANT COUTURE

4-1. Installation de l'aiguille

⚠ PRUDENCE

Mettez la machine hors tension avant d'installer l'aiguille.
Si la pédale est activée par erreur, la machine à coudre peut démarrer et provoquer des blessures.



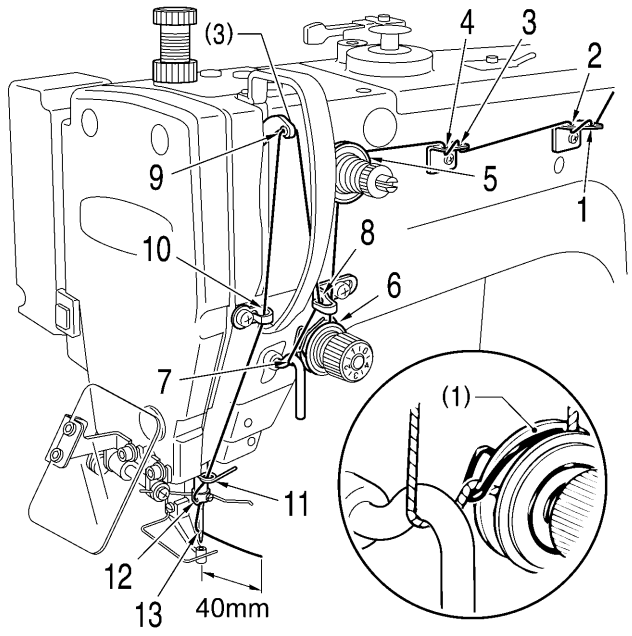
1. Desserrez la vis de réglage (1).
2. Insérez l'aiguille (2) droite jusqu'en butée en vérifiant que la longue rainure de guidage de l'aiguille se trouve sur le devant, puis serrez la vis de réglage (1) à fond.

4-2. Enfilage du fil supérieur

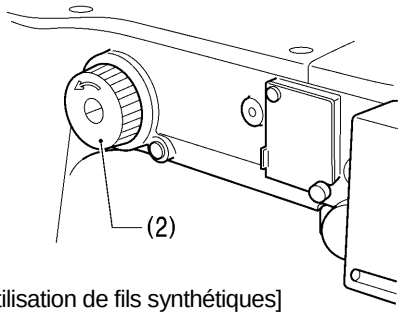
Enfilez correctement le fil supérieur comme indiqué dans l'illustration ci-dessous.

* En mode Enfilage, les disques de tension (1) s'ouvrent afin que le fil puisse être enfilé plus facilement. (Voir page suivante.)

[Utilisation de fil de coton ou de fil torsadé]

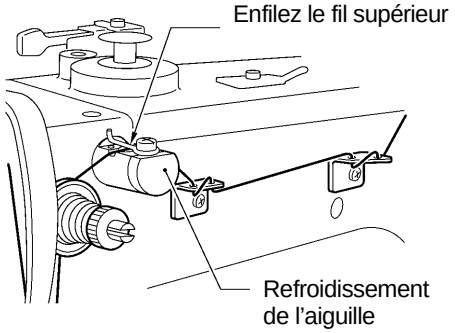


3059B



[Utilisation de fils synthétiques]

Utilisez le dispositif de refroidissement de l'aiguille (en option).

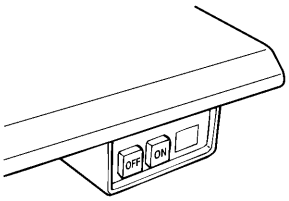


- Tournez le volant de la machine (2) et soulevez le tendeur de fil (3) à sa position la plus haute avant d'enfiler le fil supérieur. (Cela permet de faciliter l'enfilage et d'éviter au fil de sortir au début de la couture).
- Lorsque vous enfilez le fil dans l'aiguille, prévoyez une distance d'environ 40 mm entre le chas de l'aiguille et l'extrémité finale du fil.
  Une longueur d'enfilage trop longue peut provoquer l'emmêlement du fil.

<Mode enfilage>

Le mode Enfilage est sûr, car la machine à coudre ne peut pas démarrer même lorsque la pédale est enfoncée.

1

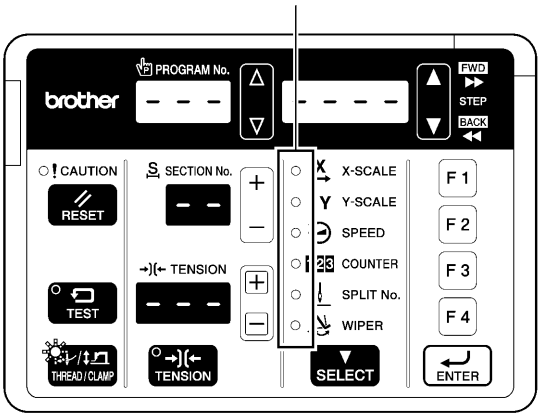


Mettez la machine sous tension.

3055B

2

Tous les témoins s'éteignent.



Le témoin THREAD/CLAMP (fil/pince de travail) s'allume
Le témoin MENU s'éteint

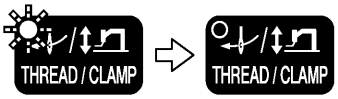
Appuyez sur le bouton THREAD/CLAMP (fil/pince de travail).

- La pince de travail s'abaisse.
- Les disques de tension s'ouvrent.

3061B 4427Q

3 **Enfilage du fil.**

4 **Fin du mode enfilage**



Le témoin THREAD/CLAMP (fil/pince de travail) s'éteint

Appuyez sur le bouton THREAD/CLAMP (fil/pince de travail).

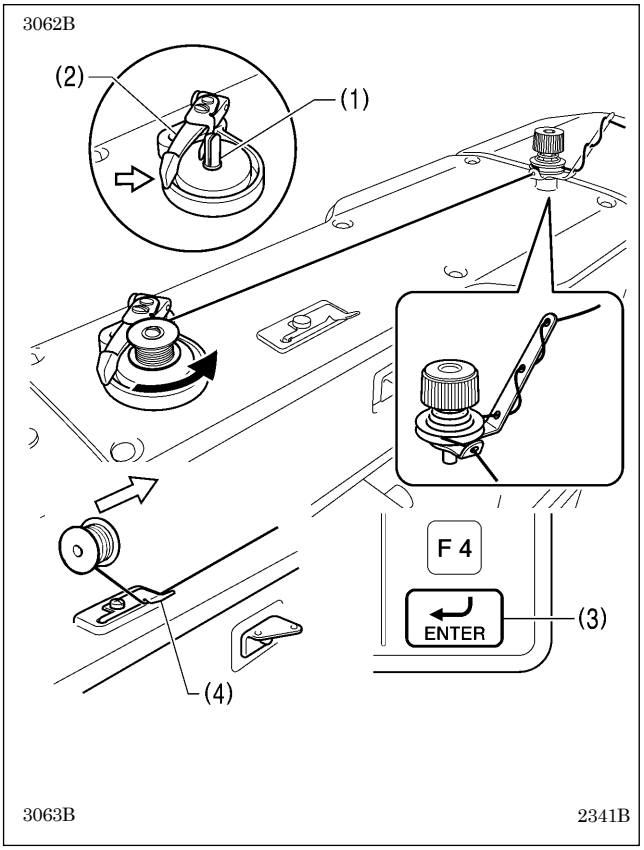
- La pince de travail revient à la position où elle se trouvait avant le démarrage du mode enfilage.

2390B

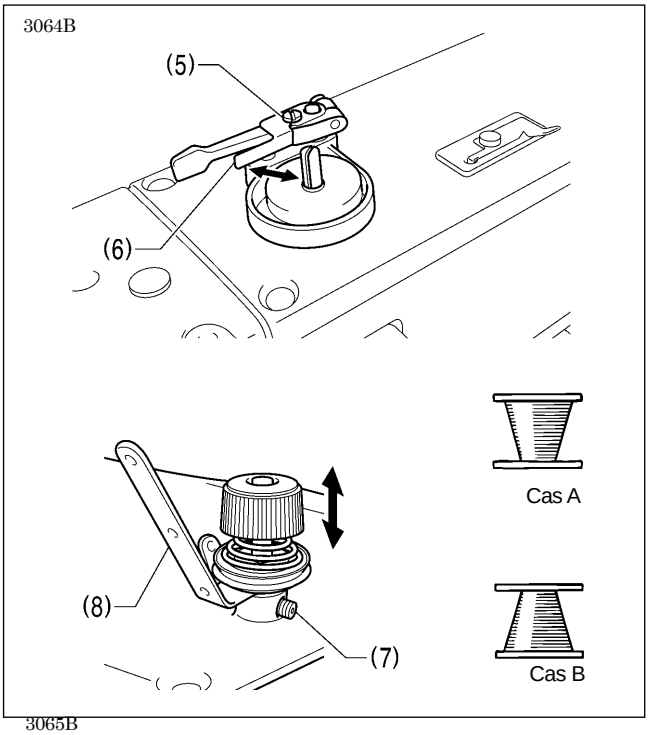
4-3. Enfilage du fil inférieur

⚠ PRUDENCE

Ne touchez aucune pièce mobile et ne posez aucun objet contre la machine lorsque de l'enfilage du fil inférieur, car cela risque de blesser une personne ou d'endommager la machine.



1. Placez la canette sur la tige de la bobineuse de canette (1).
2. Enfilez le fil comme indiqué sur l'illustration, enroulez le fil plusieurs fois autour de la canette, puis appuyez sur le levier presseur de la bobineuse (2).
3. Mettez la machine sous tension.
4. Enfoncez la pédale jusqu'au deuxième cran. Le mécanisme d'avancement revient en position de base.
5. Vérifiez que l'aiguille ne touche pas la pince de travail, puis tout en appuyant sur la touche ENTER (3), appuyez sur la pédale jusqu'au deuxième cran.
6. Relâchez la touche ENTER (3) une fois la machine lancée, et maintenez la pédale enfoncée jusqu'à ce le fil inférieur ait fini de s'enrouler sur la canette
   (Si vous relâchez la pédale avant la fin de l'enroulement et que vous appuyez à nouveau sur la touche ENTER (3), l'enroulement reprend).
7. Une fois l'enroulement d'une quantité définie de fil inférieur (80 à 90 % de la capacité de la canette) terminé, le levier presseur de la bobineuse (2) revient automatiquement en position initiale.
8. Retirez la canette, accrochez le fil sur le couteau (4), puis tirez la canette dans la direction de la flèche pour couper le fil.



Réglage de la quantité d'enroulement de la canette

Desserrez la vis (5) et déplacez le levier presseur de la bobineuse (6).

Si le fil s'enroule sur la canette de manière irrégulière

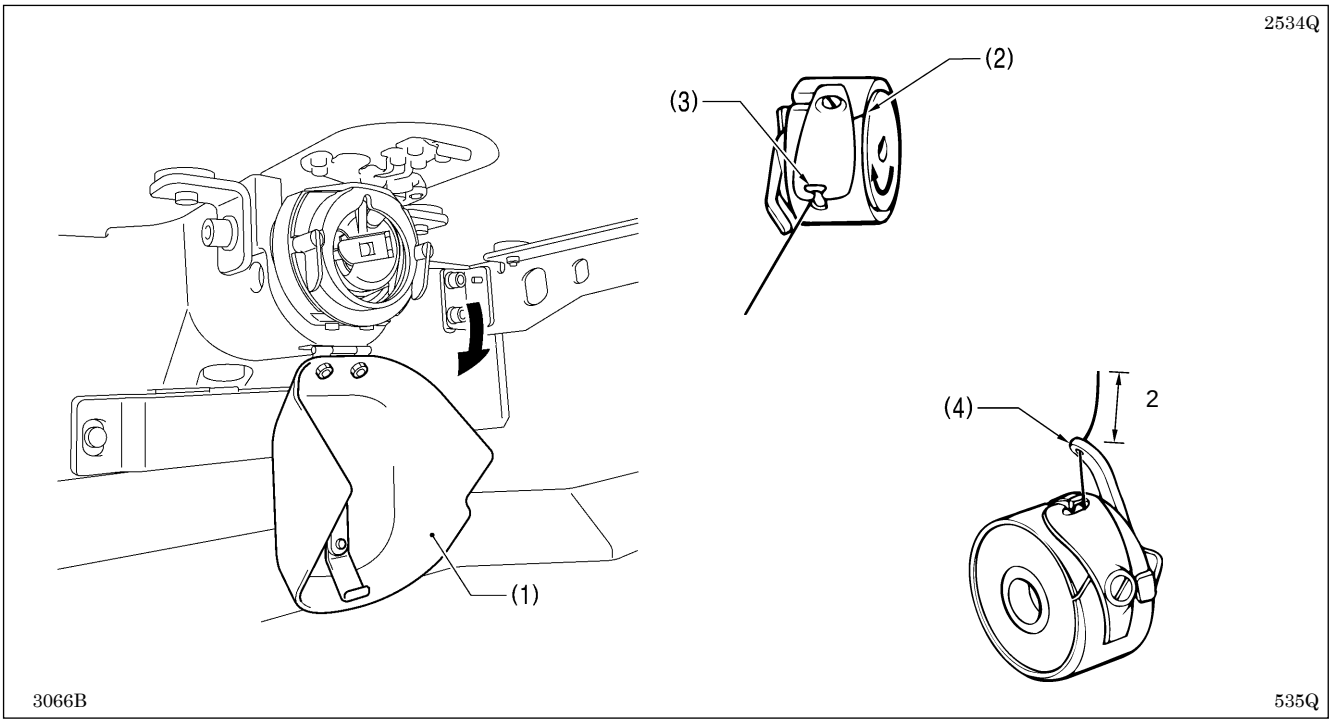
Desserrez les vis de réglage (7) et déplacez le dispositif de tension de la bobineuse de canette (8) de haut en bas pour la régler.

* Dans le cas A, déplacez le dispositif de tension de la bobineuse de canette (8) vers le bas et dans le cas B, le déplacer vers le haut.

4-4. Installation de la boîte à canette

⚠ PRUDENCE

Mettez la machine hors tension avant d'installer la boîte à canette.
Si la pédale est activée par erreur, la machine à coudre peut démarrer et provoquer des blessures.



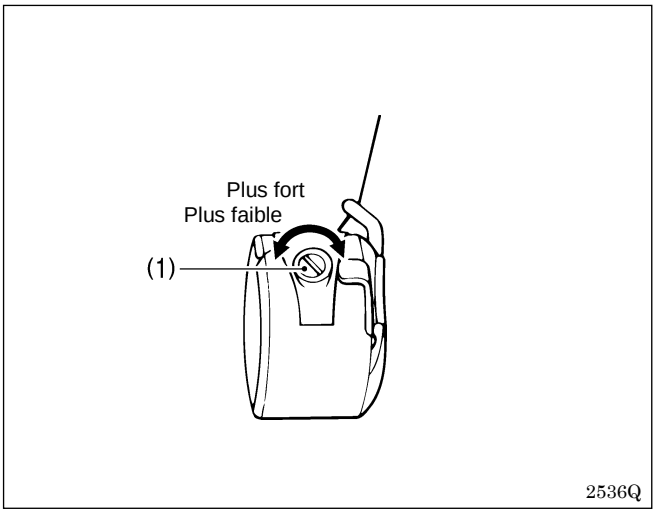
1. Tirez le cache de la coursière de navette (1) vers le bas pour l'ouvrir.
2. Tout en maintenant la canette de façon à ce que le fil s'enroule vers la droite, insérez la canette dans la boîte à canette.
3. Passez le fil à travers l'encoche (2) et tirez-le par le trou du fil (3).
4. Vérifiez que la canette tourne dans la direction de la flèche lorsque le fil est tiré.
5. Passez le fil dans le trou du fil du levier (4), puis tirer environ 30 mm de fil.
6. Maintenez l'encoche sur la boîte à canette et insérez la boîte à canette dans le crochet rotatif.

4-5. Tension du fil

[Référence de tension du fil]

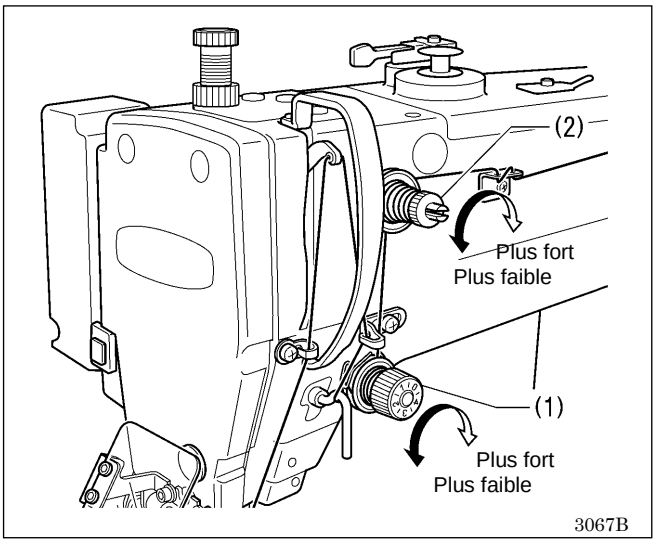
Spécifications	Matières d'épaisseur moyenne (-03[])	Matières épaisses (-03[])	Ceinture de sécurité (-07[])
Fil supérieur	#50 ou similaire	#20 ou similaire	#4 ou similaire
Fil inférieur	#50 ou similaire	#20 ou similaire	#4 ou similaire
Tension du fil supérieur (N)	0,8 – 1,2	1,4 – 1,8	1,2 – 2,0
Tension du fil inférieur (N)	0,2 – 0,3		1,0 – 1,5
Pré-tension (N)	0,1 – 0,3	0,1 – 0,6	0,3 – 0,6
Aiguille	DP x 5 #16	DP x 17 #19	DP x 17 #25
Vitesse de couture normale	2 000 points/min	2 000 points/min	1 300 points/min

4-5-1. Tension du fil inférieur



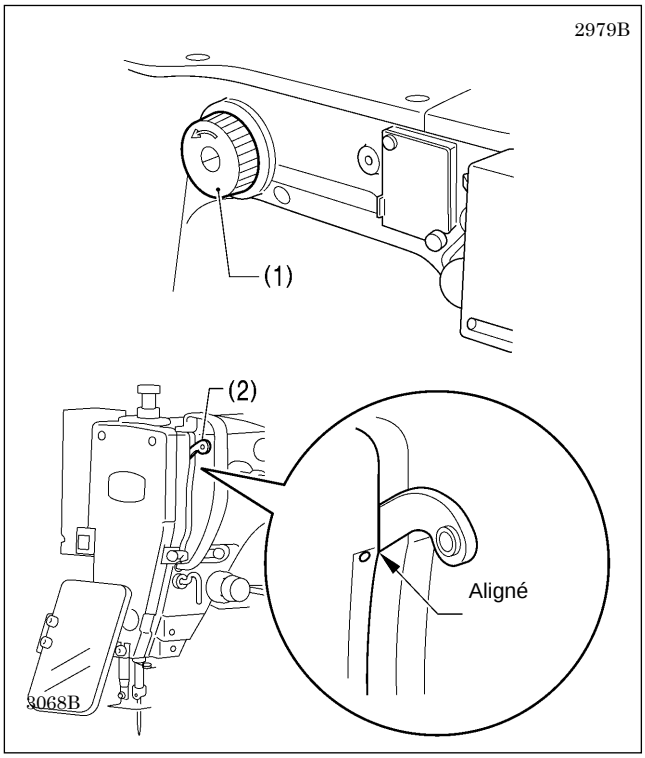
Réglez la tension du fil sur la tension la plus faible possible en tournant l'écrou de tension du fil (1), tant que la boîte à canette n'est pas entraînée par son propre poids, tout en tenant le bout du fil qui sort de la boîte à canette.

4-5-2. Tension du fil supérieur



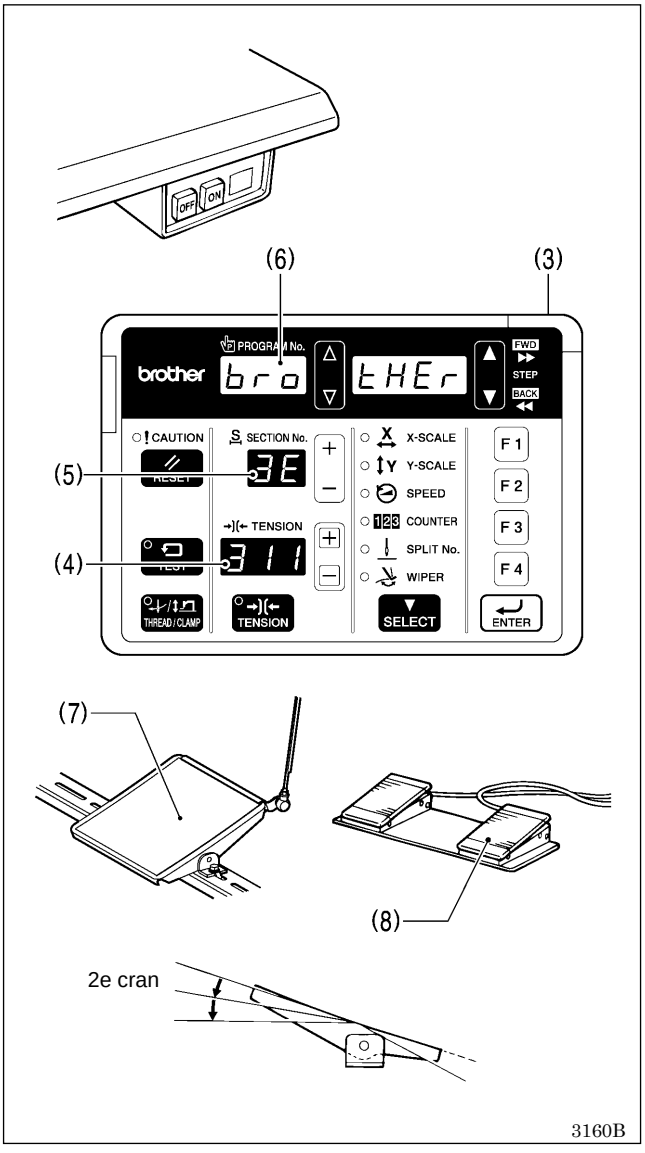
1. Tournez l'écrou tendeur (1) (tension principale) pour régler la tension la mieux appropriée à la matière à coudre.
2. Au moyen de l'écrou tendeur (2) (sous-tension), réglez la longueur du fil supérieur à environ 40 mm.

4-6. Mise en service



Contrôlez que la barre de l'aiguille se trouve en position d'arrêt supérieure de l'aiguille avant de mettre sous tension.

Tournez le volant (1) dans le sens de la flèche jusqu'à ce que le bord inférieur du tendeur de fil (2) soit aligné avec le repère.



1. Mettez la machine sous tension.
   Le témoin d'alimentation (3) s'allume, et le nom du modèle apparaît dans l'afficheur de la tension (4). Les spécifications apparaissent dans l'affichage du n° de zone (5).

Spécifications		Affichage
Matières d'épaisseur moyenne Pince de travail motorisée	−03S	3E
Matières d'épaisseur moyenne Pince de travail pneumatique	−03A	3A
Matières épaisses Pince de travail motorisée	−05S	5E
Matières épaisses Pince de travail pneumatique	−05A	5A
Ceinture de sécurité	−07A	7A

3151B 3152B 3153B 3154B 3155B

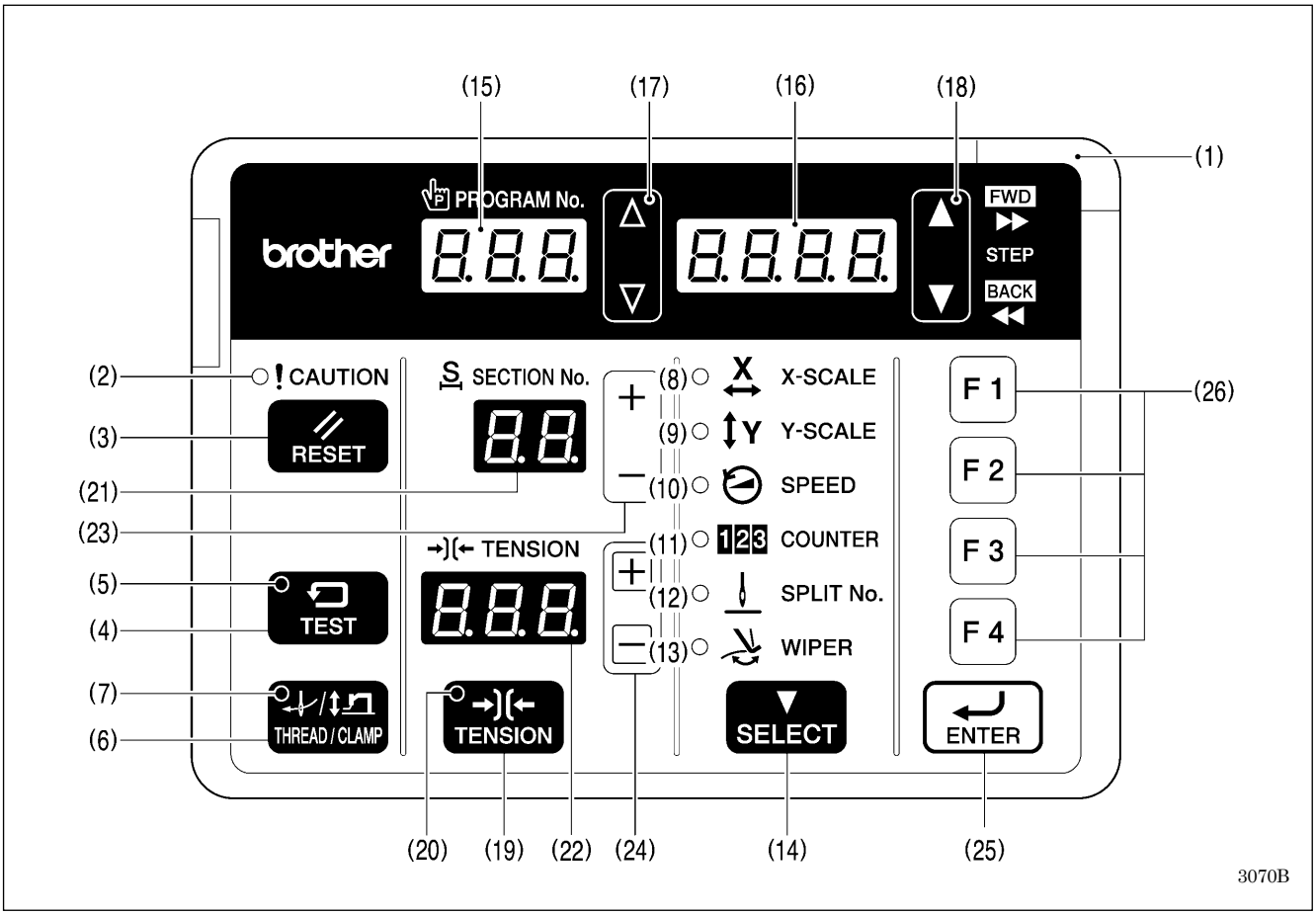
   Après cela, le numéro du programme apparaît dans l'affichage PROGRAMM No (N° DE PROGRAMME) (6).

2. Enfoncez la pédale (7) jusqu'au deuxième cran.
   La machine à coudre se déplace en position de base et la pince de travail se soulève.
   (Si vous utilisez une commande à deux pédales, abaissez la pince de travail avant d'enfoncer le commutateur de démarrage (6)).

REMARQUE :
Si l'erreur « UP » apparaît lors de l'enfoncement de la pédale, tournez le volant (1) dans la direction de fonctionnement pour effacer l'erreur.

5. UTILISATION DU PANNEAU DE COMMANDE (OPÉRATIONS DE BASE)

5-1. Désignation et fonction de chaque élément du panneau de commande



(1) Témoin d'alimentation

S'allume lors de la mise sous tension.

(2) Témoin d'alerte

S'allume en cas d'erreur.

(3) Touche RESET (réinitalisation)

Permet de réinitialiser les erreurs.

(4) Touche TEST

Permet de lancer le mode test ou, en combinaison avec d'autres touches, de passer à d'autres modes de réglage.

(5) Témoin TEST

S'allume lorsque la touche TEST (4) est enfoncée.

(6) Touche THREAD/CLAMP (fil/pince de travail)

Permet de démarrer le mode Enfilage ou le mode Paramètrage de la hauteur de la pince de travail.

(7) Témoin THREAD/CLAMP (fil/pince de travail)

S'allume lorsque la touche THREAD/CLAMP (6) est enfoncée.

(8) Témoin X-SCALE (échelle X)

S'allume lorsque la touche SELECT (sélectionner) (14) est enfoncée pour indiquer le passage au paramétrage de l'échelle X.

(9) Témoin Y-SCALE (échelle Y)

S'allume lorsque la touche SELECT (sélectionner) (14) est enfoncée pour indiquer le passage au paramétrage de l'échelle Y.

(10) Témoin SPEED (vitesse)

S'allume lorsque la touche SELECT (14) est enfoncée pour indiquer le passage au paramétrage de la vitesse de couture.

(11) Témoin COUNTER (compteur)

S'allume lorsque la touche SELECT (14) est enfoncée pour indiquer le passage au paramétrage du compteur de production ou du fil inférieur.

(12) Témoin SPLIT No. (n° de partage)

S'allume lorsque la touche SELECT (sélectionner) (14) est enfoncée pour indiquer la configuration du partage en présence de données partagées (pour définir une pause lors de l'exécution d'un programme).

(13) Témoin WIPER (tire-fils)

S'allume lorsque la touche SELECT (14) est enfoncée pour indiquer le passage au paramétrage du tire-fils.

(14) Touche SELECT (sélection)

Permet de sélectionner un menu (Echelle X, Echelle Y, Vitesse de couture et Compteur, (N° de partage), Tire-fils).

(15) Écran PROGRAM No. (n° de programme)

Affiche des informations telles que les numéros de programme.

(16) Écran Menu

Affiche des informations telles que les valeurs de paramétrage du menu, les paramètres de commutateur de mémoire et les codes d'erreur.

(17) Touches de paramétrage ∇ Δ

Permettent de modifier la valeur qui apparaît à l'écran PROGRAM No. (15).

(18) Touches de paramétrage ▼ ▲

Permettent de modifier la valeur qui apparaît à l'écran Menu (16).

(19) Touche TENSION

Pas d'utilisation.

(20) Témoin TENSION

Pas d'utilisation.

(21) Témoin SECTION No. (n° de zone)

Pas d'utilisation.

(22) Afficheur TENSION

Indique le numéro de programme lorsque des programmes sont copiés et que des cartes SD sont utilisées.

(23) Touches de paramétrage [+, -]

Pas d'utilisation.

(24) Touches de paramétrage [⊞ ⊟]

Pas d'utilisation.

(25) Touche ENTER (validation)

Est utilisée pour la validation des données affichées, par exemple à l'écran Menu (16).

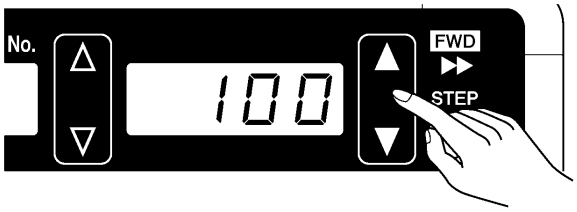
(26) Touches de fonction [F1, F2, F3, F4]

Permettent la sélection directe de numéros de programme et de programmes de cycle.

5-2. Méthode de configuration du programme

Pour plus de détails sur la méthode de lecture des données de couture, voir la section « 7. UTILISATION DES CARTES SD ».

<table>
<tr><td>1</td><td>Sélectionnez l’élément à modifier.

2401B
Appuyez sur la touche SELECT.
・Le paramètre sélectionné est modifié à chaque fois que l’on appuie sur la touche SELECT dans l’ordre indiqué dans la figure ci-dessous.
Échelle X → Échelle Y → Vitesse de couture → Démarrage lent → Compteur → N° de partage → Tire-fils</td></tr>
<tr><td>2</td><td>Modification du paramétrage.
(Voir « 5-2-1. Liste des paramètres » à la page suivante pour les détails des modifications des paramètres.)
Appuyez sur la touche ▲ ou la touche ▼ pour modifier le paramétrage.
 

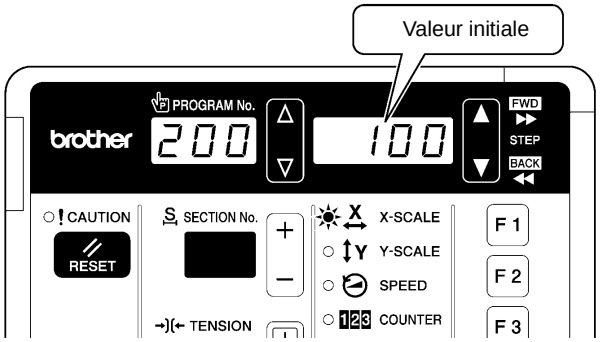
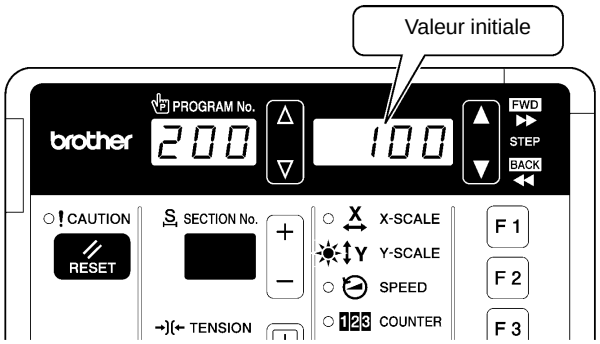
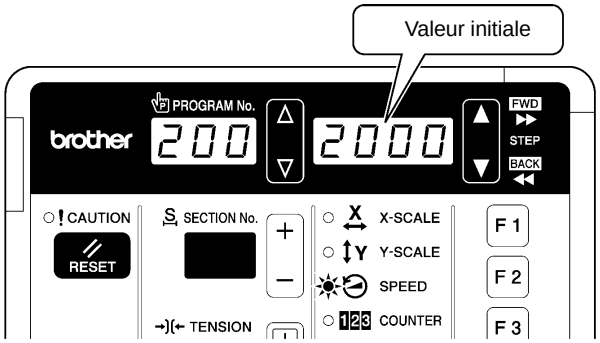
3072B</td></tr>
<tr><td>3</td><td>Répétez les étapes 1 à 2 ci-dessus pour enregistrer les réglages pour chaque paramètre.</td></tr>
</table>

* Si le commutateur de mémoire n° 400 est réglé sur ON (activé), l’échelle horizontale, l’échelle verticale, la vitesse de couture et la hauteur de la pince de travail peuvent être mémorisées séparément pour chaque numéro de programme.

* Si le commutateur de mémoire n° 100 est réglé sur ON (activé), des configurations de démarrage lent peuvent être enregistrées séparément pour chaque numéro de programme.

* Pour plus de détails sur les commutateurs de mémoire, voir section « 6-1. Paramétrage des numéros de mémoire ».

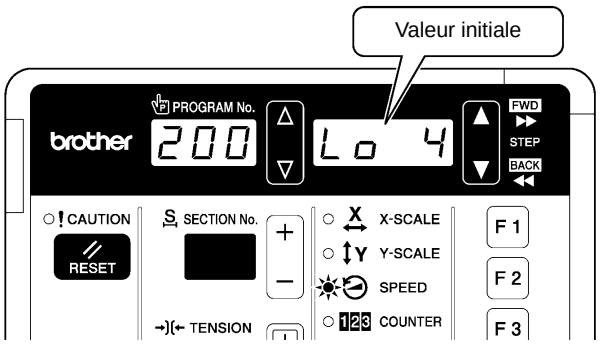
5-2-1. Liste des paramètres

Paramètres	Configuration de la zone et de la valeur initiale	Affichage
Échelle X	0% - 400% (Limitée par la zone de couture disponible.) (La valeur initiale est 100 %.) * Le réglage peut être affiché en « mm » en mettant le commutateur de mémoire n° 402 sur « ON ».	 3073B
Échelle Y	0% - 400% (Limitée par la zone de couture disponible.) (La valeur initiale est 100 %.) * Le réglage peut être affiché en « mm » en mettant le commutateur de mémoire n° 402 sur « ON ».	 3074B
Vitesse de couture	200 points/min à 2 800 points/min Les unités de réglage sont de 100 points/min. (La valeur initiale est de 2 000 points/min.)	 3075B

<table>
<tr><th>Paramètres</th><th>Configuration de la zone et de la valeur initiale</th><th>Affichage</th></tr>
<tr><td>Config. Démarrage lent</td><td colspan="2">Lo1-Lo9
(Valeurs initiales : Lo4)

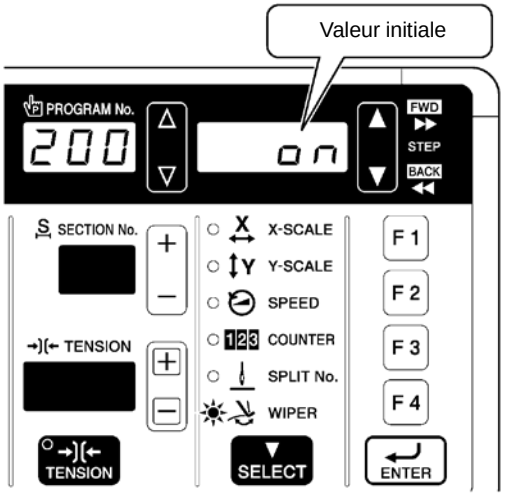
La vitesse de mise en service au démarrage de la couture est réglable.

* Plus le nombre est petit, plus le démarrage est lent.
* S'utilise pour stopper le dévidage du fil lors du démarrage de la couture et lorsque des sauts de points risquent de se produire facilement.

3076B

(points/min)
<table>
<tr><th></th><th>Lo1</th><th>Lo2</th><th>Lo3</th><th>Lo4</th><th>Lo5</th><th>Lo6</th><th>Lo7</th><th>Lo8</th><th>Lo9</th></tr>
<tr><td>Vitesse de couture pour 1e point</td><td>200</td><td>200</td><td>300</td><td>400</td><td>400</td><td>400</td><td>400</td><td>600</td><td>800</td></tr>
<tr><td>Vitesse de couture pour 2e point</td><td>200</td><td>300</td><td>400</td><td>400</td><td>500</td><td>600</td><td>800</td><td>1000</td><td>1200</td></tr>
<tr><td>Vitesse de couture pour 3e point</td><td>300</td><td>400</td><td>500</td><td>600</td><td>800</td><td>1000</td><td>1200</td><td>1600</td><td>*1</td></tr>
<tr><td>Vitesse de couture pour 4e point</td><td>500</td><td>600</td><td>700</td><td>900</td><td>1200</td><td>1400</td><td>*1</td><td>*1</td><td>*1</td></tr>
</table>
*1 La couture se poursuit à la vitesse paramétrée.</td></tr>
<tr><td>Compteur</td><td colspan="2">Voir « 5-2-3. Utilisation du compteur de production ».</td></tr>
<tr><td>SPLIT No. (n° de partage)</td><td colspan="2">Voir « 5-2-4. Méthode de réglage du numéro de partage ».</td></tr>
<tr><td>Tire-fils</td><td colspan="2">ON (activé), OFF (désactivé)
(La position initiale est « ON ».)

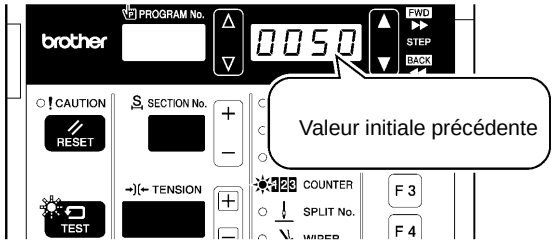
3158B</td></tr>
</table>

5-2-2. Utilisation du compteur de fil inférieur

En utilisant le compteur de fil inférieur pour paramétrer le nombre d'articles pouvant être cousus avec la quantité de fil inférieur disponible, vous pouvez éviter que le fil inférieur vienne à manquer en plein milieu de l'exécution d'un motif de couture.

<Paramétrage de la valeur initiale>

1 **Changez le mode pour réduire le mode de configuration du compteur du fil inférieur.**



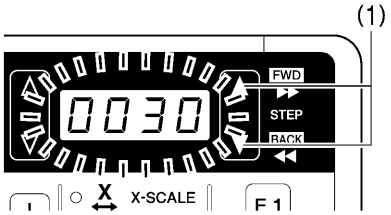
Les témoins TEST et COUNTER sont allumés.

Appuyez sur la touche ▼, tout en maintenant la touche TEST enfoncée.

- La valeur initiale paramétrée précédemment apparaît à l'écran Menu.

3077B 2426B

2 **Modifiez la valeur initiale.**



3078B

Appuyez sur la touche ▲ ou la touche ▼ pour paramétrer la valeur initiale.

- La valeur initiale peut être réglée de 1 (« 0001 ») à (« 9999 »).
- Lorsque la valeur initiale est réglée à « 0000 », le compteur du fil inférieur ne fonctionne pas.
- La valeur revient à « 0000 » lorsque l'on appuie sur la touche RESET.
- Lors d'une modification de la valeur, le témoin se met à clignoter.

Si vous appuyez sur la touche ENTER en mode de configuration, la valeur initiale affichée avant le passage au mode de configuration du numéro de programme est mémorisée et vous pouvez régler le compteur du fil inférieur séparément pour chaque numéro de programme.

3 **Fin du mode de configuration**

Le témoin TEST s'éteint.

Appuyez sur la touche TEST.

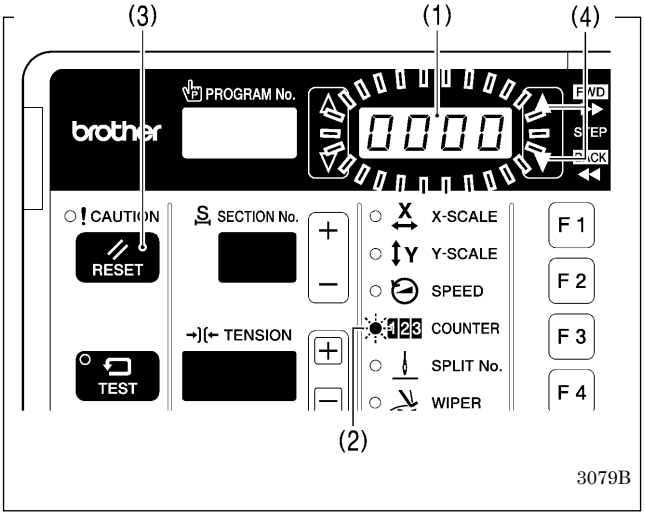
- La valeur initiale est enregistrée.

2404B

<Fonctionnement du compteur du fil inférieur>

Le compteur du fil inférieur fonctionne lorsque la valeur initiale est réglée sur une valeur autre que « 0 ». (Il fonctionne même si le témoin du compteur du fil inférieur n'est pas activé.)

Lorsque vous appuyez sur la touche SELECT, de façon que le témoin COUNTER s'allume, la valeur de comptage momentanée s'affiche à l'écran Menu (1).



3079B

1. À chaque fois que la couture d'un article est terminée, la valeur indiquée dans l'écran Menu (2) est diminuée d'un incrément.
2. Lorsque le compteur du fil inférieur atteint « 0000 », l'écran Menu (1) et le témoin COUNTER (2) clignotent et un signal sonore retentit. La machine à coudre ne pourra pas fonctionner pendant ce temps-là, même si vous appuyez sur la pédale.
3. Lorsque vous appuyez sur la touche RESET (3), la valeur initiale pour le compteur du fil inférieur apparaît dans l'écran Menu (1) et la couture peut commencer.

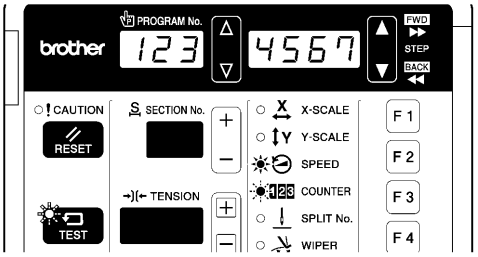
* Vous pouvez appuyer sur la touche ▲ ou ▼ (4) pour paramétrer le compteur du fil inférieur à la valeur souhaitée. Cependant, cette valeur ne sera pas enregistrée comme valeur initiale.

* En appuyant pendant 2 secondes ou plus sur la touche RESET (3), vous pouvez ramener le compteur du fil inférieur à sa valeur initiale, même si la valeur momentanée n'est pas « 0000 ».

5-2-3. Utilisation du compteur de production

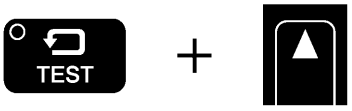
<Paramétrage de la valeur du compteur>

1 **Changez le mode dans le mode de configuration du compteur de production.**



Le témoin SPEED (vitesse) s'allume.
Les témoins TEST et COUNTER clignotent.

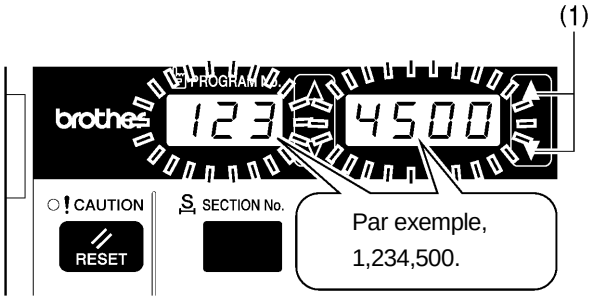
Appuyez sur la touche ▲, tout en maintenant la touche TEST enfoncée.



- La valeur du compteur apparaît dans l'écran N° de Programme et l'écran Menu sous la forme d'un nombre à 7 chiffres.

3080B 2430B

2 **Modifiez la valeur du compteur.**



Appuyez sur la touche ▲ ou la touche ▼ pour paramétrer la valeur du compteur.

- La valeur du compteur peut être définie par une valeur comprise entre [000][0000] et [999][9999].
- Si la touche RESET est enfoncée en mode de configuration, la valeur devient [000] [0000].
- Lors d'une modification de la valeur, le témoin se met à clignoter.

3081B

3 **Appliquez la configuration des paramètres modifiée.**

2414B

Appuyez sur la touche ENTER.

- La valeur est appliquée et le témoin commence à clignoter.
- Vous pouvez supprimer les modifications des paramètres en appuyant sur la touche TEST sans appuyer sur la touche ENTER.

4 **Fin du mode de configuration**

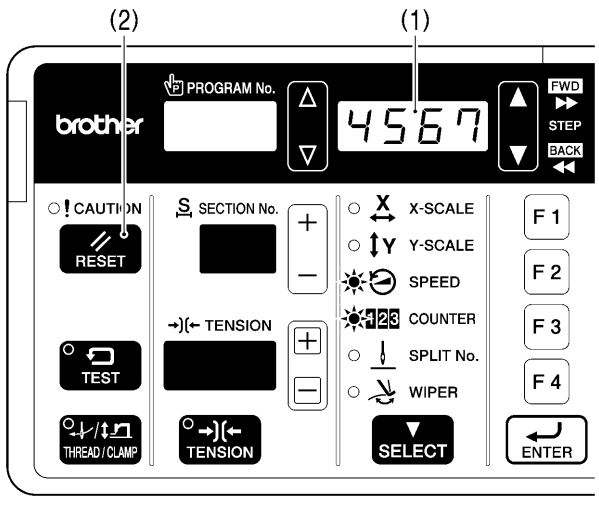
Le témoin TEST s'éteint.

Appuyez sur la touche TEST.

2404B

<Fonctionnement du compteur de production>

Le compteur de production fonctionne en permanence. (Il fonctionne même si le témoin du compteur de production n'est pas activé.) Si vous appuyez sur la touche SELECT de façon que le témoin COUNTER s'allume quand le commutateur de mémoire n° 300 est sur 'ON', la valeur momentanée du compteur de production s'affiche à l'écran Menu à la place de la valeur du compteur du fil inférieur. (Le témoin SPEED s'allume également.)



3082B

1. Le compteur augmente d'un incrément à chaque fois que la couture d'un article est terminée. Lorsque l'affichage du compteur de production est activé, le nombre dans l'écran Menu (1) augmente d'un incrément.

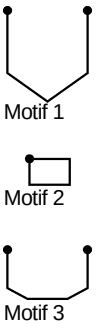
* Si vous voulez que les chiffres s'affichent dans toutes les colonnes, utilisez la fonction d'affichage temporaire décrite ci-après.

* Si vous appuyez pendant 2 secondes ou plus sur la touche RESET (2), la valeur du compteur est réinitialisée à [0000].

Fonction d'affichage temporaire

- Appuyez sur la touche F1 tout en maintenant la touche ENTER enfoncée. Lorsque les touches sont enfoncées, le compteur de production affiche un nombre à 7 chiffres.
- Appuyez sur la touche F2 tout en maintenant la touche ENTER enfoncée. Lorsque les touches sont enfoncées, le compteur du fil inférieur affiche un nombre à 7 chiffres.

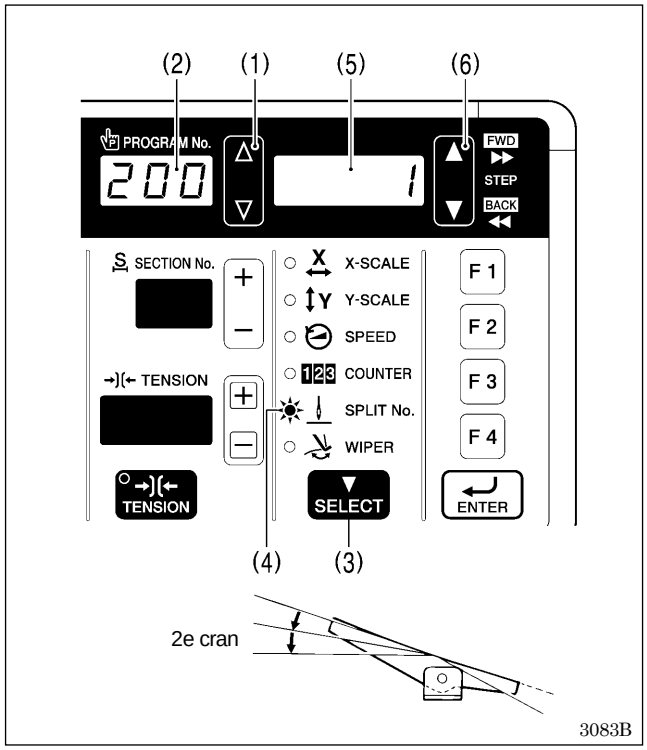
5-2-4. Méthode de configuration du numéro de partage



4964Q

Si des données de partage (qui provoquent l'interruption de la couture) se trouvent dans un programme, les numéros utilisés pour spécifier les motifs séparés par les données de partage sont appelés numéros de partage.

Motif 1 : n° de partage 1
Motif 2 : n° de partage 2
Motif 3 : n° de partage 3



1. Appuyez sur la touche Δ ou ∇ (1) pour sélectionner le numéro d'un programme qui contient les données de partage.
   - Le numéro de programme clignote dans l'écran PROGRAM No. (2).
2. Enfoncez la pédale pour passer au deuxième cran.
   (Si vous utilisez une commande à deux pédales, abaissez la pince de travail avant d'appuyer sur la pédale de démarrage.)
   - Le mécanisme d'avancement se déplace en position de base et le numéro de programme est accepté.
   - Le numéro de programme cesse de clignoter et s'allume en permanence.
3. Appuyez sur la touche SELECT (3), de façon que le témoin SPLIT No. (n° de partage) (4) s'allume.
   - Le numéro de partage apparaît à l'écran Menu (5).
4. Appuyez sur la touche ▲ ou ▼ (6) pour paramétrer le numéro de partage.

Le paramétrage du commutateur de mémoire n° 403 vous permet de sélectionner le mode de partage.

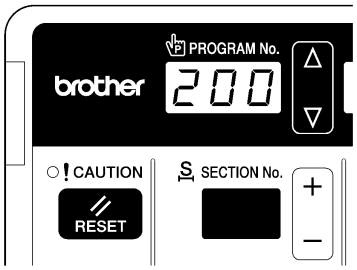
[Partage continu]
Commutateur de mémoire n° 403 = 0 (le mode partage est toujours désactivé)
- La couture est effectuée chaque fois dans l'ordre d'étapes suivant 1 → 2 → 3 → 1 (par exemple, s'il existe deux sections de données partagées).

[Partage indépendant]
Commutateur de mémoire n° 403 = 1
- Le motif correspondant au numéro partagé affiché est cousu séparément.

5-3. Copie de programmes

Les programmes de couture peuvent être copiés vers d'autres numéros de programme.

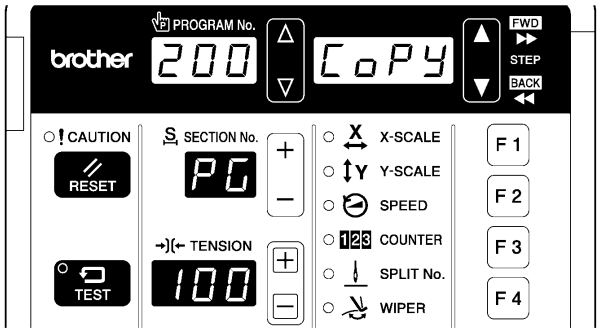
1 **Appuyez sur la touche Δ ou ∇ pour sélectionner le numéro de programme que vous désirez utiliser comme destination de la copie.**



Pour copier, par exemple, le numéro de programme 200 :

3084B

2 **Passez en mode de copie de programme.**



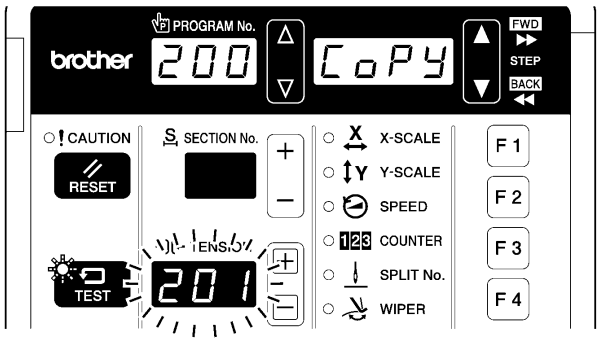
3161B

Appuyez sur la touche SELECT, tout en maintenant la touche TEST enfoncée.

- « CoPy » s'affiche à l'écran Menu et le numéro de programme de destination de la copie apparaît dans l'afficheur des valeurs de tension.

2397B

3 **Sélectionnez le numéro de programme de destination de la copie.**



Pour copier, par exemple, le numéro de programme 201 :

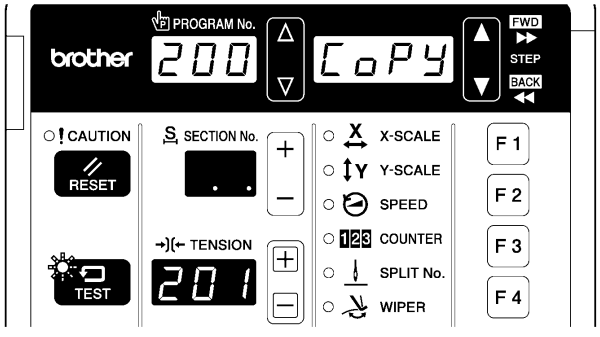
3085B

Appuyez sur la touche ⊞ ou la touche ⊟ pour sélectionner le numéro de programme de destination de la copie.

* Si un programme est déjà mémorisé dans le numéro de programme de destination de la copie sélectionné, « .. » apparaît dans l'afficheur de la zone.

2382B 2383B

4 **Copiez le programme.**



3086B

Appuyez sur la touche ENTER.

- Les éléments du programme sont copiés.

2414B

5-4. Contrôle du motif de couture

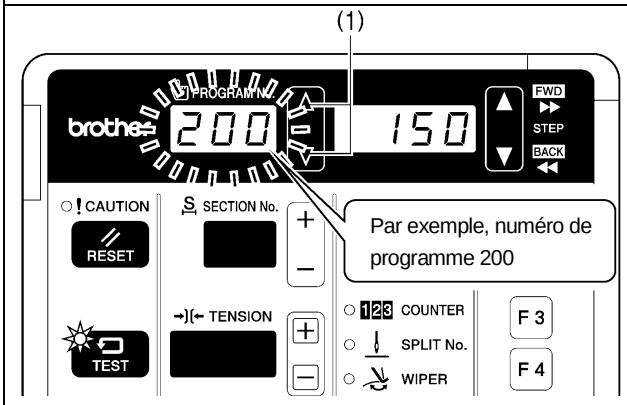
Utilisez le mode Test d'avancement pour contrôler le déplacement de l'aiguille avec uniquement le mécanisme d'avancement en fonctionnement. Vérifiez que le trou de l'aiguille ne sort pas du cadre de la pince de travail.

1

Témoin TEST allumé

1. Appuyez sur la touche TEST.
- Le nombre de points restant jusqu'au dernier point s'affiche à l'écran Menu.

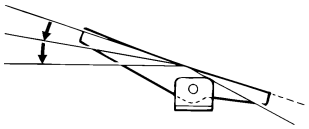
2501B



Program No. clignote → s'allume

2. Appuyez sur la touche Δ ou ∇ (1) pour régler le numéro de programme que vous souhaitez vérifier.

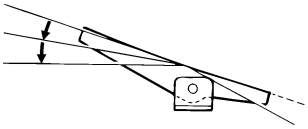
Lorsque l'écran PROGRAM No clignote, enfoncez la pédale jusqu'au 2e cran.
- Le mécanisme d'avancement se déplace en position de base et le numéro de programme passe de clignotement à allumage permanent.



3087B 4441Q

2

Démarrage du mode Test d'avancement en continu

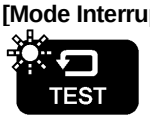


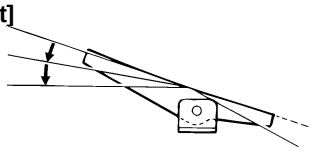
4441Q

Appuyez sur la pédale jusqu'au 2e cran puis relâchez-la.
- Le mécanisme d'avancement démarre en se déplaçant de manière continue, un point après l'autre. (L'affichage du nombre de points diminue point par point.)
- Le témoin TEST clignote.

[Mode Test d'avancement rapide]
En appuyant la pédale jusqu'au premier cran lorsque le mécanisme d'avancement se déplace, la vitesse augmente pendant l'enfoncement de la pédale.

[Mode Interruption du test]

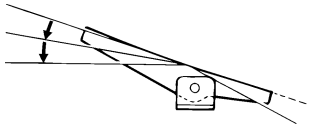




Le témoin TEST clignote.

Si vous souhaitez stopper l'avancement, appuyez la touche TEST.
- Si vous enfoncez la pédale jusqu'au 2e cran, l'avancement redémarre.

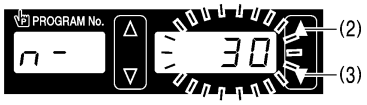
[Mode de veille Couture arrêtée]



Le témoin TEST s'éteint.

Pour reprendre la couture au point d'arrêt, appuyez durant le test d'avancement interrompu sur la touche TEST pour désactiver le témoin TEST.
- Si vous enfoncez la pédale jusqu'au 2e cran, la couture est poursuivie.

2404B 2416B 4441Q



- Si vous appuyez sur la touche ▲ (2) pendant que ce mode est activé, le mécanisme d'avancement se déplace vers l'avant, un point après l'autre, et si vous appuyez sur la touche ▼, il recule, un point après l'autre. (L'avancement va se poursuivre plus rapidement si vous maintenez la touche enfoncée.)
- Si vous appuyez sur la touche RESET, le mécanisme d'avancement revient à la position de démarrage de la couture.

2417B

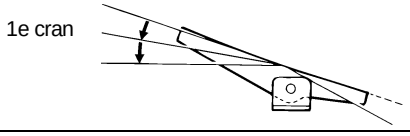
3

Dès que le test d'avancement atteint le dernier point, le mécanisme d'avancement s'arrête.

Le témoin TEST s'éteint.

Appuyez sur la touche TEST.

4



Enfoncez la pédale jusqu'au premier cran.
La pince de travail se relève et la préparation à la couture est terminée.

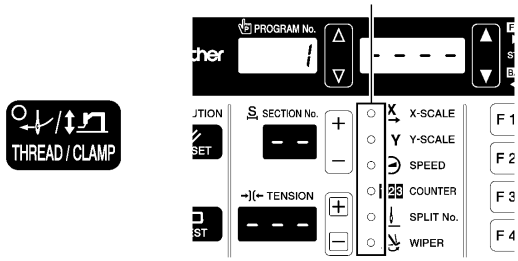
5-5. Réglage de la course de la pince de travail

Les paramètres de niveau de relevage de la pince de travail/intermédiaire peuvent être modifiés à l'aide du panneau de commande.

* Dans le cas des spécifications de la pince de travail pneumatique, seuls les modes Enfilage et Réglage de la hauteur du pied de pression sont disponibles

1

Tous les témoins s'éteignent.



Le témoin THREAD/CLAMP (fil/pince de travail) s'allume.
Le témoin MENU s'éteint.

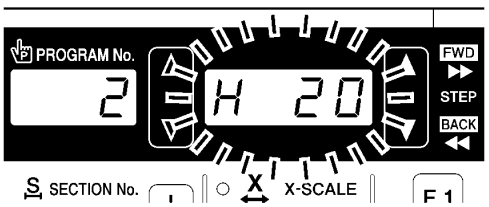
Appuyez sur la touche THREAD/CLAMP (fil/pince de travail).
La machine à coudre passe en mode Enfilage.

- « 1 » s'affiche à l'écran PROGRAM No. (N° DE PROGRAMME) et la pince de travail s'abaisse.

3088B

2

Uniquement spécifications de la pince de travail motorisée



Appuyez sur la touche Δ.
La machine à coudre passe en mode Paramétrage de hauteur de la pince de travail.

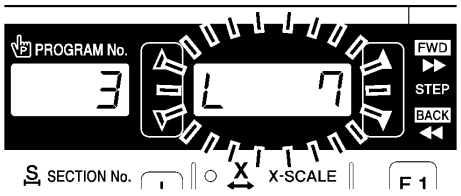
- « 2 » apparaît dans l'écran N° DE PROGRAMME et la pince de travail s'élève selon la valeur de paramétrage affichée dans l'écran Menu.(Réglage de hauteur de la pince de travail : 15 – 25)

Appuyez sur la touche ▲ ou ▼ pour paramétrer la hauteur de la pince de travail.

- La pince de travail s'élève ou s'abaisse à la hauteur de la nouvelle valeur établie.
- Lorsque vous appuyez, pour le réglage de la hauteur, sur la touche ▲ ou ▼, le témoin Hauteur clignote.
- Si vous appuyez sur la touche RESET pendant que le témoin de hauteur clignote, la valeur de réglage est réinitialisée à la valeur qu'elle avait avant d'effectuer la modification.
- Appuyer sur la touche ENTER pour valider le paramétrage.

3089B 2414B

Lorsque le réglage du commutateur de mémoire N° 003 est « 2 »



3090B

Appuyez sur la touche Δ.
La machine à coudre passe en mode paramétrage de hauteur de pince de travail intermédiaire.

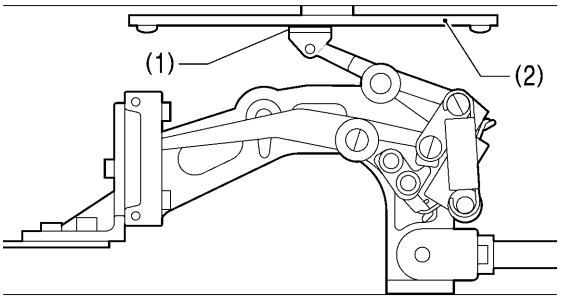
- « 3 » apparaît dans l'écran N° DE PROGRAMME et la pince de travail se déplace à la valeur de paramétrage affichée dans l'écran Menu.
  (Réglage de hauteur de pince de travail intermédiaire : 1 – 15)

Appuyez sur la touche ▲ ou la touche ▼ pour paramétrer la hauteur de pince de travail intermédiaire.

- La pince de travail s'élève ou s'abaisse à la hauteur de la nouvelle valeur établie.
- Si vous appuyez sur la touche ▲ ou la touche ▼ pour paramétrer la hauteur de pince de travail intermédiaire, le témoin Hauteur clignote.
- Si vous appuyez sur la touche RESET pendant que le témoin de hauteur clignote, la valeur de réglage est réinitialisée à la valeur qu'elle avait avant d'effectuer la modification.
- Appuyez sur la touche ENTER pour confirmer le paramétrage.

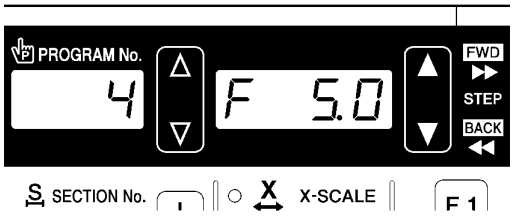
REMARQUE :

Une fois le paramétrage de la hauteur de la pince de travail et de la hauteur intermédiaire de la pince du pied de pression effectué, vérifiez que le patin (1) n'entre pas en contact avec l'unité de plaque de levage de la pince de travail (2).



3091B

3



Appuyez sur la touche Δ.
La machine à coudre passe en mode paramétrage de hauteur du pied de pression.

- « 4 » apparaît dans l'écran N° DE PROGRAMME et la pince de travail s'élève selon la valeur de paramétrage affichée dans l'écran Menu.
  (Réglage de hauteur du pied de pression : 0,0 – 10,0)

Appuyez sur la touche ▲ ou la touche ▼pour régler la hauteur du pied de pression.

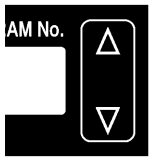
- Le pied de pression (1) est relevé ou abaissé à la hauteur nouvellement paramétrée.
- Si vous appuyez sur la touche RESET pendant que le témoin de hauteur clignote, la valeur de réglage est réinitialisée à la valeur qu'elle avait avant d'effectuer la modification.
- Appuyer sur la touche ENTER pour valider le paramétrage.

REMARQUE :

Une fois le paramétrage effectué, il faut tourner une fois le volant manuellement et vérifier que le pied de pression ne touche pas la barre de l'aiguille.

3092B

<Changement de mode>



Spécifications des pinces de travail motorisées

« 1 » Mode Enfilage
↑↓
« 2 » Mode de paramétrage Hauteur de la pince de travail
↑↓
« 3 » Mode de paramétrage Hauteur de pince de travail intermédiaire (*)
↑↓
« 4 » Mode de paramétrage Hauteur du pied de pression

* Lorsque la valeur de réglage du commutateur de mémoire n° 003 est « 2 »

Spécifications des pinces de réglage pneumatiques

« 1 » Mode Enfilage
↑↓
« 4 » Mode de paramétrage Hauteur du pied de pression

3093B

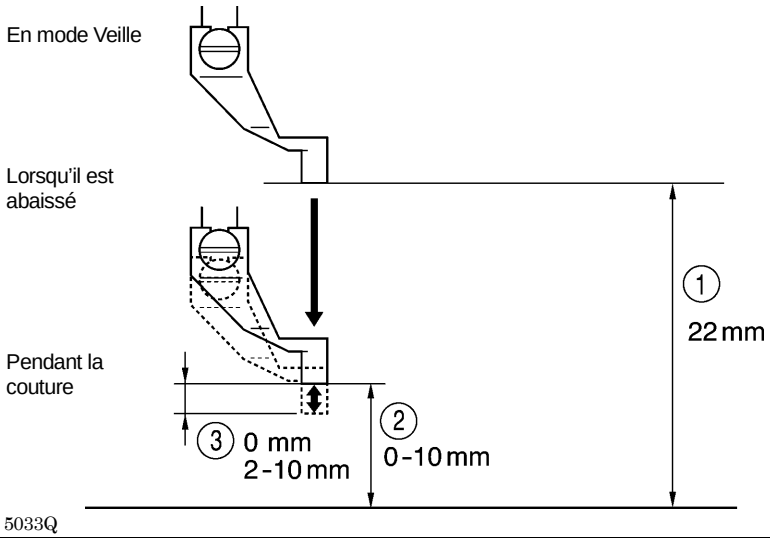
4 **Fin du mode de configuration**

Le témoin THREAD/CLAMP s'éteint.

Appuyez sur la touche THREAD/CLAMP (fil/pince de travail).

- Les paramètres sont enregistrés.
- La pince de travail revient à la position qu'elle occupait avant le début du mode paramétrage.

Fonctionnement du pied de pression



5033Q

① **Hauteur du pied de pression**

② **Hauteur du pied de pression**
Le paramétrage peut être effectué avec la méthode ci-dessus.
Veillez toutefois à régler la hauteur du pied de pression plus haute que la course intermédiaire.
* Si elle est réglée à une valeur inférieure, le pied de pression entre en contact avec la plaque de l'aiguille.

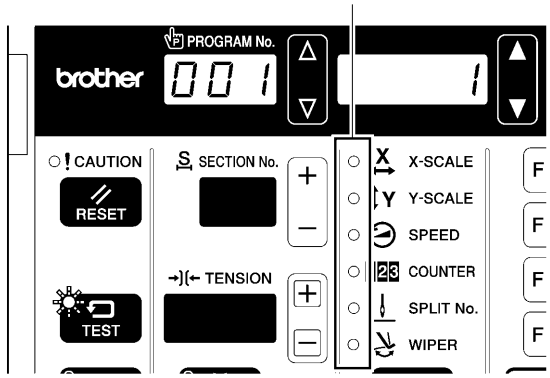
③ **Course intermédiaire**
Voir « 10-14. Modification de la course intermédiaire », pour effectuer le paramétrage.

6. UTILISATION DU PANNEAU DE COMMANDE (OPÉRATIONS AVANCÉES)

6-1. Configuration des commutateurs de mémoire

1 **Changez le mode dans le mode de configuration des commutateurs de mémoire.**

Tous les témoins s'éteignent.



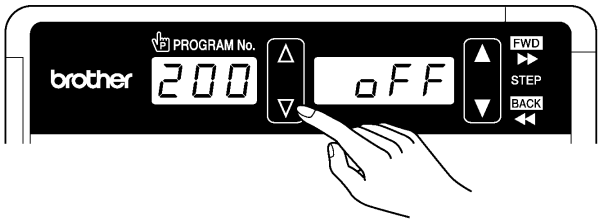
L'écran Menu s'éteint, le témoin TEST clignote.

Appuyez sur la touche TENSION, tout en maintenant la touche TEST enfoncée.

- Le numéro du commutateur de mémoire apparaît dans l'écran N° DE PROGRAMME, et sa valeur par défaut apparaît dans l'écran Menu.

3094B 2421B

2 **Sélectionnez le commutateur de mémoire dont vous souhaitez modifier le paramétrage.**



Appuyez sur la touche Δ ou la touche ∇ pour sélectionner le numéro de commutateur de mémoire.

3095B

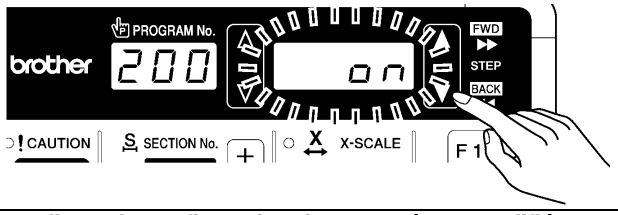
Si vous ne souhaitez afficher que les numéros des commutateurs de mémoire qui ont été modifiés par rapport aux paramètres par défaut

Appuyez sur la touche Δ ou ∇ (1), tout en appuyant sur la touche SELECT.

- Les numéros des commutateurs de mémoire qui ont été modifiés par rapport aux paramètres par défaut apparaissent dans l'ordre.

2423B

3 **Modifiez les paramètres des commutateurs de mémoire.**



Appuyez sur la touche ▲ ou ▼ pour modifier le réglage.

- L'affichage clignotant indique que le paramétrage n'a pas encore été appliqué.
- Vous pouvez vous faire afficher le paramétrage initial à l'écran en appuyant sur la touche RESET.

3096B

4 **Appliquez la configuration des paramètres modifiée.**

2414B

Appuyez sur la touche ENTER.

- L'écran Menu passe de clignotant à allumé en permanence, ce qui signifie que le paramétrage a été appliqué.
- Si vous appuyez sur la touche Δ ou ∇ (1) ou la touche TEST sans appuyer sur la touche ENTER, vous pouvez supprimer les modifications apportées aux paramètres.

5 **Répétez les étapes 2 à 4 susmentionnées pour configurer les différents commutateurs de mémoire.**

6 **Quittez le mode de paramétrage.**

Le témoin TEST s'éteint.

Appuyez sur la touche TEST.

- Les modifications sont mémorisées et la machine à coudre passe en mode de veille Détection de la position de base.

2404B

6-2. Liste des configurations des commutateurs de mémoire

N°	Plage de réglage	Options de paramétrage	Valeur initiale
001	Durée de levage de la pince de travail une fois la couture terminée		2
	0	La pince de travail n'est pas relevée automatiquement.	
	1	La pince de travail est relevée à la position du dernier point.	
	2	La pince de travail est relevée en position de base une fois le déplacement terminé.	
002	Fonction d'abaissement de la pince de travail pour pince de travail séparée (uniquement spécifications pneumatiques)		0
	0	Abaissement simultané de la pince de travail à gauche et à droite.	
	1	L'abaissement de la pince de travail a d'abord lieu à gauche, puis à droite.	
	2	L'abaissement de la pince de travail a d'abord lieu à droite, puis à gauche.	
003	Fonction d'abaissement de la pince de travail (uniquement spécifications avec bobine d'électroaimant)		2
	0	Abaissement similaire : la pince de travail s'abaisse d'une hauteur directement proportionnelle à l'abaissement de la pédale, et la couture commence lorsque la pédale est complètement enfoncée. *Cette fonction n'est réalisable que dans le cas de spécifications avec pédale. Pour les spécifications avec commande à deux pédales, le fonctionnement est le même que pour une pince de travail à deux positions.	
	1	Pince de travail à une position : la pince de travail est abaissée quand la pédale est enfoncée jusqu'au premier cran et la couture démarre quand la pédale est enfoncée jusqu'au deuxième cran.	
	2	Pince de travail à deux positions : la pince de travail est abaissée à la hauteur intermédiaire quand la pédale est enfoncée jusqu'au premier cran et la couture démarre quand la pédale est enfoncée jusqu'au deuxième cran.	
100	Méthode de démarrage lent		DÉSACTIVÉ (OFF)
	DÉSACTIVÉ (OFF)	La vitesse de couture pour les 5 premiers points est définie par les numéros de commutateur de mémoire 151 à 155. (Pour plus de détails sur les numéros de commutateur de mémoire 151 à 155, consultez votre revendeur.)	
	ACTIVÉ (ON)	La vitesse de couture pour les 5 premiers points peut être sélectionnée parmi les neuf configurations de démarrage lent « Lo1 » à « Lo9 ». (Voir « 5-2.1. Liste des paramètres ».) La valeur initiale est « Lo4 ».	
200	Test d'avancement à un seul point		DÉSACTIVÉ (OFF)
	DÉSACTIVÉ (OFF)	Le test d'avancement démarre lors de l'enfoncement de la pédale (commutateur de démarrage), et se poursuit automatiquement jusqu'au point final.	
	ACTIVÉ (ON)	Le test d'avancement démarre lors de l'enfoncement de la pédale (commutateur de démarrage), puis est alors effectué un point à la fois lors de l'enfoncement de la pédale. De plus, si le témoin TEST est allumé, le test d'avancement se poursuit vers l'avant un point après l'autre lorsque le volant de la machine est tourné manuellement.	
300	Affichage du compteur de production		DÉSACTIVÉ (OFF)
	DÉSACTIVÉ (OFF)	Affichage du compteur du fil inférieur	
	ACTIVÉ (ON)	Affichage du compteur de production	
400	Réglages de détail des conditions de couture		DÉSACTIVÉ (OFF)
	DÉSACTIVÉ (OFF)	Les paramètres communs à tous les programmes sont utilisés.	
	ACTIVÉ (ON)	Des paramètres peuvent être définis individuellement pour chaque programme.	
402	Affichage de l'unité de taux de zoom du motif		DÉSACTIVÉ (OFF)
	DÉSACTIVÉ (OFF)	Affichage en %.	
	ACTIVÉ (ON)	Affichage en mm.	
403	Sélection du mode de partage		0
	0	Mode Partage continu	
	1	Mode Partage indépendant	
405	Affichage du n° de programme du cycle (C01 à C30)		ACTIVÉ (ON)
	DÉSACTIVÉ (OFF)	Désactivé (non affiché)	
	ACTIVÉ (ON)	Activé (affiché)	

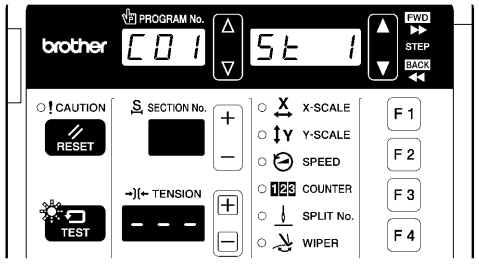
N°	Plage de réglage	Options de paramétrage	Valeur initiale
406	Numéros de programme modifiés avec les touches F		0
	0	Lorsque l'on appuie sur les touches F1 à F4, la fonction passe aux numéros de programme de couture 101 à 104.	
	1	Lorsque l'on appuie sur les touches F1 à F4, la fonction passe aux numéros de programme de cycle C01 à C04. * La sélection est possible lorsque le commutateur de mémoire n° 400 est réglé sur ON (activé).	
	2	Lorsque l'on appuie sur les touches F1 à F4, la fonction passe au numéro de programme affecté à la touche considérée. Affectation à la touche F1 : commutateur de mémoire n° 407 Affectation à la touche F2 : commutateur de mémoire n° 408 Affectation à la touche F3 : commutateur de mémoire n° 409 Affectation à la touche F4 : commutateur de mémoire n° 410	
407	Affectation à la touche F1		101
	100 à 999, C01 à C30	Lorsque le n° de commutateur de mémoire n° 406 = 3, la fonction passe au numéro de programme paramétré.	
408	Affectation à la touche F2		102
	100 à 999, C01 à C30	Lorsque le n° de commutateur de mémoire n° 406 = 3, la fonction passe au numéro de programme paramétré.	
409	Affectation à la touche F3		103
	100 à 999, C01 à C30	Lorsque le n° de commutateur de mémoire n° 406 = 3, la fonction passe au numéro de programme paramétré.	
410	Affectation à la touche F4		104
	100 à 999, C01 à C30	Lorsque le n° de commutateur de mémoire n° 406 = 3, la fonction passe au numéro de programme paramétré.	

6-3. Utilisation des programmes de cycle

Les motifs de couture qui ont été enregistrés dans les programmes utilisateurs peuvent être enregistrés dans 30 programmes de cycle (C01 à C30).
Un programme de cycle peut contenir jusqu'à 50 étapes maximum (St1 à St50).
Lors de l'utilisation de motifs de couture dans un ordre défini, leur enregistrement à l'avance dans un programme de cycle peut se révéler utile.
Si le commutateur de mémoire n° 400 est réglé sur OFF (désactivé), le paramétrage et la sélection de programmes de cycle ne sont pas réalisables.

<Méthode d'enregistrement>

1 **Passer au mode d'enregistrement de programme de cycle.**



3102B

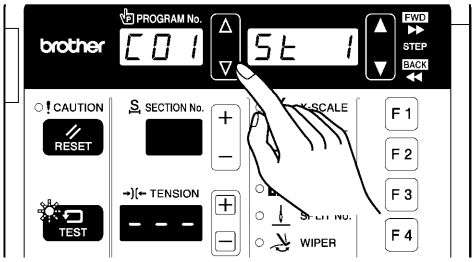
Le témoin TEST clignote.

Appuyez sur la touche ⊞ (1), tout en maintenant la touche TEST enfoncée.

2436B 2382B

- Le numéro du programme de cycle (C01 à C30) apparaît dans l'écran N° DE PROGRAMME, le numéro d'étape (St1 à St50) est affiché dans l'écran Menu et le numéro de programme apparaît dans l'afficheur TENSION.
- S'il n'a pas été mémorisé de programme pour une étape, « --- » s'affiche pour cette étape.

2 **Sélectionnez un numéro de programme de cycle.**



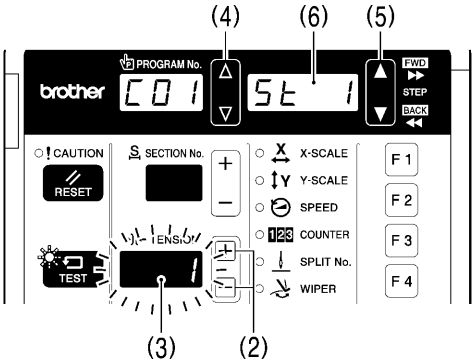
3103B

Le témoin TEST clignote.

Appuyez sur la touche Δ ou ∇ pour sélectionner le numéro de programme de cycle que vous désirez utiliser.

- 'St 1' est affiché.

3 **Sélectionnez le numéro de programme à mémoriser dans l'étape 1.**



Le témoin TEST clignote.

Appuyez sur la touche ⊞ ou ⊟ (2), pour afficher le numéro de programme à mémoriser dans l'afficheur TENSION (3).

- Lors d'une modification de la valeur, le témoin se met à clignoter.
- Pour supprimer l'enregistrement, maintenez la touche RESET enfoncée pendant plus de 2 secondes ; '---' s'affiche alors.

3104B 2382B 2383B

4 **Appliquez la configuration du programme.**

Appuyez sur la touche ENTER.

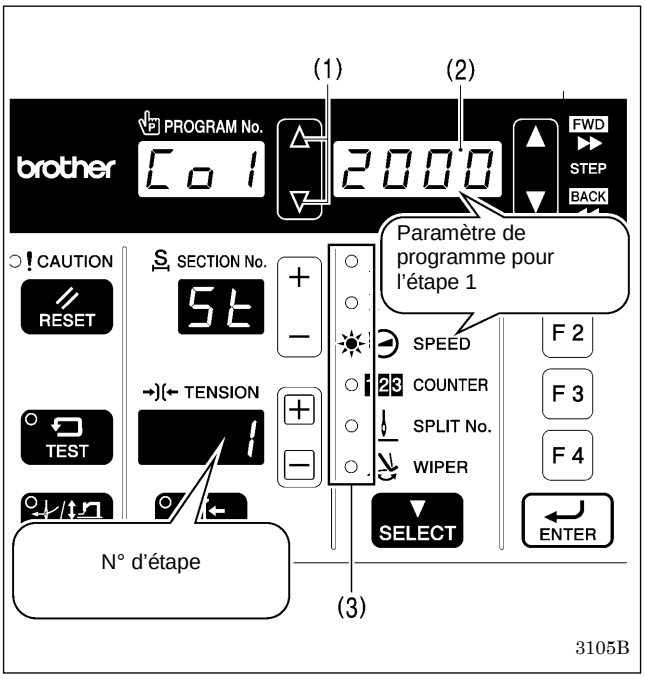
2414B

- L'écran Menu passe de clignotant à allumé en permanence, ce qui signifie que le paramétrage a été appliqué.
- En appuyant sur les touches Δ/∇ (4), les touches ▲/▼ (5) ou la touche TEST sans appuyer sur la touche ENTER, vous pouvez supprimer les modifications des paramètres.

5	**Répétez les étapes 3 et 4 ci-dessus pour enregistrer l'étape 2 et les étapes suivantes de la même manière.**	Appuyez sur la touche ▲ ou ▼ (5), pour afficher le numéro de l'étape que vous souhaitez enregistrer dans l'écran Menu (6).
6	**Pour configurer un autre programme de cycle, répétez les étapes 2 à 5.**	
7	**Fin du mode d'enregistrement de programme du cycle.** 2404B Le témoin TEST s'éteint.	Appuyez sur la touche TEST. **Ceci termine l'enregistrement des programmes de cycle.**

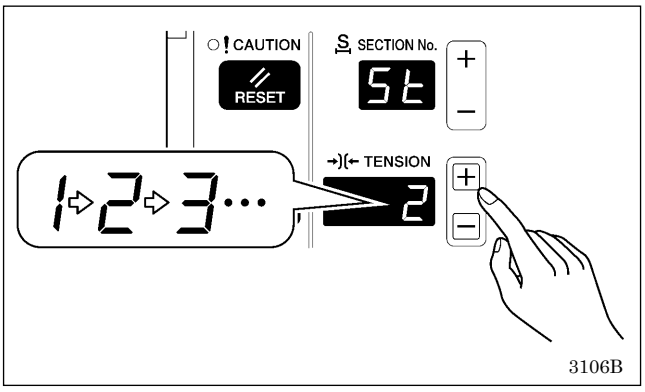
<Méthode d'application>

Lorsqu'un programme de cycle a été enregistré, le numéro de programme de cycle s'affiche après le numéro de programme lors de la sélection d'un numéro de programme.



1. Appuyez sur la touche Δ ou ∇ (1) pour sélectionner le numéro de programme de cycle que vous désirez utiliser.

- Le numéro de programme de cycle est affiché dans l'écran PROGRAM No., le numéro d'étape dans l'afficheur TENSION et le paramètre pour l'étape considérée dans l'écran Menu (2).
- Lorsque vous appuyez sur la touche SELECT, il y a commutation entre l'écran Menu (2) et l'écran Menu (3), ce qui vous permet de vérifier les paramètres de programme pour cette étape.



2. Effectuez l'opération de couture comme décrit à la section « 8. Couture ».

- Les programmes enregistrés sont exécutés dans l'ordre des étapes et, une fois la dernière étape terminée, il y a retour à la première étape de couture.
- En appuyant sur la touche ⊞ ou ⊟, vous pouvez revenir à l'étape précédente ou sauter à l'étape suivante. (Vous n'avez pas besoin de procéder à nouveau à la détection de la position de base.)

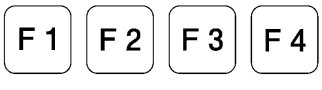
2382B 2383B

* Avec le commutateur de mémoire n° 405 réglé sur OFF (désactivé), il est possible de désactiver (supprimer) l'affichage du programme de cycle.

6-4. Sélection directe

Vous pouvez utiliser une touche de fonction pour sélectionner directement les numéros de programme et les numéros de programme de cycle. **Si rien n'a été enregistré pour un numéro de programme, il n'est pas affiché.**

<Touches de fonction>



2441B

Les paramètres sélectionnables varient en fonction des réglages des commutateurs de mémoire.

406 = 0 (réglage initial)

N° de programme 101 2442B	N° de programme 102 2443B	N° de programme 103 2444B	N° de programme 104 2445B

406＝1

N° de programme C01 2442B	N° de programme C02 2443B	N° de programme C03 2444B	N° de programme C04 2445B

406＝2

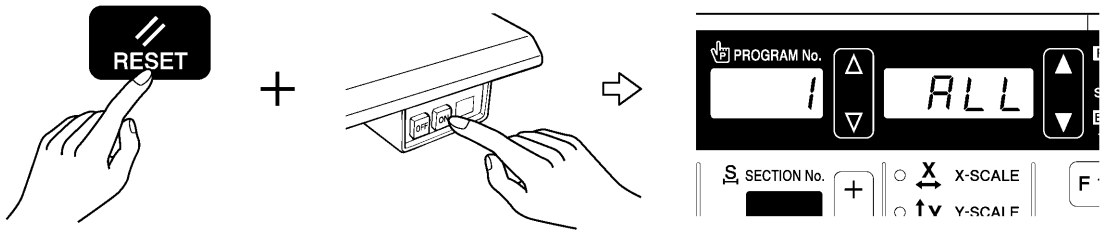
Élément défini par le n° de commutateur de mémoire 407 2442B	Élément défini par le n° de commutateur de mémoire 408 2443B	Élément défini par le n° de commutateur de mémoire 409 2444B	Élément défini par le n° de commutateur de mémoire 410 2445B

6-5. Réinitialisation de tous les réglages à leurs valeurs standard

L'arrêt du fonctionnement normal de la machine à coudre peut être provoqué par la définition d'un paramètre de mémoire incorrect à l'aide d'un commutateur de mémoire, par exemple. Dans ce cas, le fonctionnement normal peut être restauré si les données de mémoire sont réinitialisées. Suivez pour cela les instructions suivantes.

1 **Passez en mode d'initialisation.**

3107B



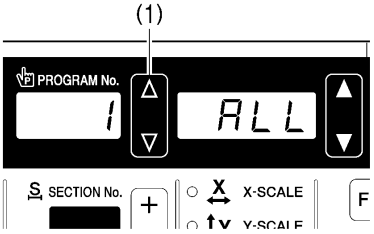
(Commutez l'interrupteur secteur sur ON (marche) tout en appuyant sur la touche RESET.)

'1' s'affiche dans l'écran PROGRAM No. et 'ALL' dans l'écran Menu.

[Référence]

Si vous appuyez alors sur la touche Δ ou ∇ (1), vous pouvez sélectionner les éléments à initialiser, comme représenté ci-après.

* Pour des renseignements sur des éléments à initialiser autres que « ALL », contactez votre revendeur.



Écran N° DE PROGRAMME	Écran principal	Élément d'initialisation
1	「**ALL**」	Toutes les données contenues dans la mémoire sont effacées ou initialisées.
2	「**MEM**」	Les réglages des commutateurs de mémoire sont initialisés.
3	「**SEW**」	Tous les programmes de couture ou programmes individuels sont effacés.
4	「**USE**」	Les conditions de couture du programme utilisateur sont initialisées. Les programmes de cycle sont initialisés.

* Pour effacer des programmes individuels, appuyez sur la touche [+] ou [−] pour sélectionner le numéro de programme.

3108B 2382B 2383B

2

Appuyez sur la touche ENTER pendant deux secondes ou plus.

- L'écran du menu commence à s'éclairer ; l'initialisation est alors terminée.

2414B

3

Appuyez sur la touche TEST.

2404B

7. UTILISATION DE CARTES MÉMOIRE SD

7-1. Remarques sur l'utilisation de cartes SD (vendues séparément)

- Utilisez une carte SD ou une carte mémoire multimédia d'une capacité mémoire de 2Go ou moins.
- Ne désassemblez pas et ne modifiez pas la carte SD.
- Évitez de plier, faire tomber ou rayer les cartes SD, ou bien de poser des objets lourds dessus.
- Évitez de mettre les cartes SD en contact avec des liquides tels que l'eau, l'huile, les solvants ou des boissons.
- Utilisez et stockez les cartes SD dans des zones à l'abri de fortes charges d'électricité statique ou d'interférences électriques.
- Évitez d'utiliser ou de stocker les cartes SD dans des lieux soumis aux chocs ou vibrations, rayons solaires directs, poussière extrême (ou peluches), haute température, humidité élevée, variations de température importantes ou champs magnétiques importants (dus par ex. à des équipements tels que des hauts parleurs).
- Ne soumettez pas les cartes SD à des vibrations ou chocs et ne les retirez pas de la machine à coudre pendant le chargement ou l'écriture des données.
- Les données des cartes SD peuvent être perdues ou endommagées en cas de dysfonctionnement ou d'incident. Il est conseillé de sauvegarder les données importantes.
- Les cartes SD sont déjà formatées à leur livraison. Vous n'avez donc pas à les reformater.
- Les cartes mémoire SD proposées par SanDisk et Panasonic sont conseillées. Les cartes mémoires d'autres fabricants peuvent utiliser des méthodes de formatage différentes et risquent donc de ne pas fonctionner correctement.

Pour plus d'informations, consultez la documentation fournie avec la carte SD que vous avez achetée.

* Ce produit est compatible avec les cartes SD formatées au moyen de la méthode FAT16/32. Les cartes formatées au moyen d'autres méthodes ne peuvent pas être utilisées.

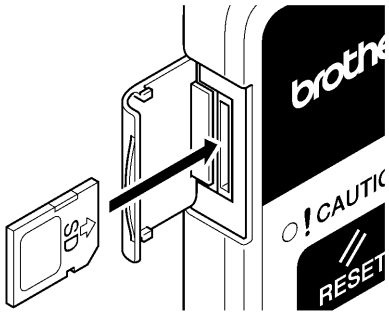
* Les noms de sociétés et désignations de produit cités dans ce manuel sont des marques ou marques déposées de leurs propriétaires respectifs. C'est pourquoi il n'est pas fourni dans le texte d'explications détaillées des désignations (par ex. TM).

7-2. Structure d'un dossier de carte SD

Type de données	Nom du répertoire	Nom du fichier
Programme de commande	\BROTHER\ISM\ISMSYS\	ISM19MN.BVP (programme de commande principal) ISM19MT.BVP (programme de commande du moteur) ISM19PL.BVP (programme de commande du panneau)
Données de couture	\\ * '**' représente la valeur du commutateur de mémoire n° 752. Adaptez les noms des répertoires si vous souhaitez mémoriser des données de couture pour plusieurs machines à coudre sur une seule carte mémoire SD.	ISMS0***.sew * '***' représente la valeur du numéro de données de couture.
Commutateur de mémoire	Comme indiqué ci-dessus	ISMMSW.SEW
Paramètres	Comme indiqué ci-dessus	ISMUPG.SEW
Programme du cycle	Comme indiqué ci-dessus	ISMCYC.SEW
Journal d'erreurs	\BROTHER\ISM\ISMLDT\	Enregistre des fichiers se référant aux journaux d'erreurs.

7-3. Préparatifs à la lecture et l'écriture de données

1



2650B

Insérez la carte mémoire SD dans l'emplacement pour cartes SD.

REMARQUE :

- Vérifiez que la carte SD est insérée dans le bon sens.
- Le cache devrait toujours être fermé, sauf lorsque l'on insère ou extrait la carte SD ; sinon, la poussière peut être à l'origine d'anomalies.

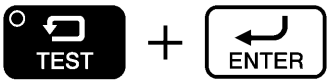
2 Mettez la machine sous tension.

3 **Passez en mode de lecture/écriture des données SD.**

Le témoin TEST clignote.

3098B

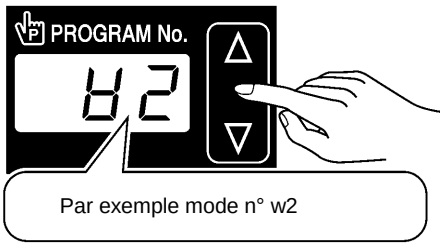
Appuyez sur la touche ENTER, tout en maintenant la touche TEST enfoncée.



2652B

- Durant la lecture de la carte SD, « sd » s'affiche à l'écran PROGRAM No. (n° de programme) et « read » à l'écran Menu.
- Une fois la lecture de la carte SD achevée, le numéro de mode s'affiche à l'écran PROGRAM No et le réglage relatif à ce numéro de mode apparaît à l'écran Menu.
- Le mode d'initialisation est le mode de lecture des données de couture supplémentaire. (Voir ci-dessous la liste des modes lecture/écriture)

4



2653B

Appuyez sur la touche Δ ou la touche ∇ pour sélectionner le mode.

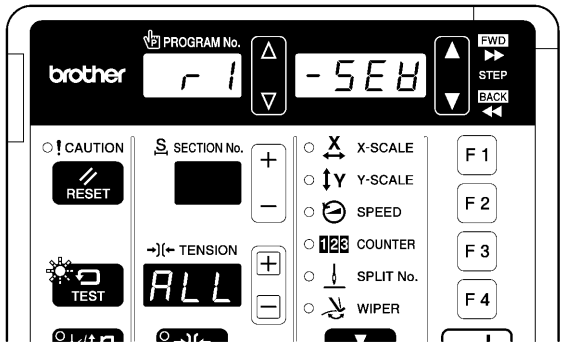
[Liste des modes lecture/écriture]

Écran N° DE PROGRAMME	Écran Menu	Options de paramétrage
r 1	[-Sew]	Des données de couture supplémentaires sont lues à partir de la carte SD. *
w 2	[Sew-]	Des données de couture supplémentaires sont écrites sur la carte SD.
r 3	[-MEM]	Les paramètres de commutateur de mémoire sont lus à partir de la carte SD.
w 4	[MEM-]	Les paramètres de commutateur de mémoire sont écrits sur la carte SD.
r 5	[-PrG]	Lecture des données du programme de couture et des données du programme du cycle depuis la carte mémoire SD.
w 6	[PrG-]	Écriture des données du programme de couture et des données du programme du cycle sur la carte mémoire SD.
r 7	[-ALL]	Lecture de toutes les données de la machine à coudre (données du programme de couture, données du programme du cycle, paramètres de commutateur de mémoire et données supplémentaires) depuis la carte mémoire SD.
w 8	[ALL-]	Écriture de toutes les données de la machine à coudre (données du programme de couture, données du programme du cycle, paramètres de commutateur de mémoire et données supplémentaires) sur la carte mémoire SD.
w9	[LoG-]	Les données du journal d'erreurs sont écrites sur la carte SD.

* Les données de couture supplémentaires qui peuvent être utilisées par cette machine sont celles qui ont été créées pour les modèles BAS-311H ou BAS-300G/311G.

7-4. Lecture de données de couture supplémentaires

1

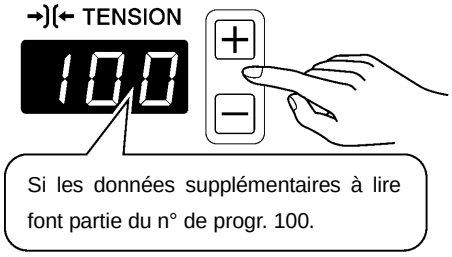


3098B

Sélectionnez le mode lecture/écriture des données SD « r 1 ».
(Voir « 7-3. Préparatifs à la lecture et l'écriture de données ».)

- Le numéro des données de couture supplémentaires dans le répertoire de la carte mémoire SD s'affiche à l'écran [Tension].
  (La valeur initiale affichée est « ALL ».)

2

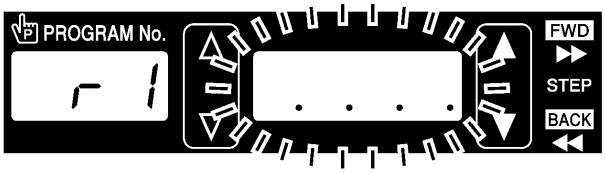


3099B

Appuyez sur la touche ⊞ ou ⊟, pour sélectionner le numéro des données de couture supplémentaires à lire (ALL, 100 à 999).

- Si « ALL » s'affiche, toutes les données de couture supplémentaires sont lues d'un seul coup.
- Seules les données du répertoire de la carte mémoire SD correspondant au numéro des données de couture supplémentaires sont affichées. (Si aucun élément de donnée ne figure dans le répertoire, il y a affichage de « --- ».)

3



Durant la lecture

Le chiffre correspondant au numéro des données de couture supplémentaires lues actuellement s'affiche à l'écran Tension.

4 2657B 3100B

Appuyez sur la touche ENTER.

2414B

- Un signal sonore retentit et toutes les données de couture sont chargées à partir de la carte mémoire SD et copiées dans la mémoire interne de la machine à coudre.
- S'il n'existe pas de données de couture supplémentaire, aucun signal sonore n'est délivré.

4

240 3001B

Si l'afficheur indique à nouveau le statut du niveau 1, la lecture des données de couture supplémentaires est achevée.

- Si vous souhaitez utiliser un autre mode de lecture/écriture, appuyez sur la touche Δ ou la touche ∇, pour sélectionner puis exécuter le mode.

5

Fin du mode lecture/écriture des données

Le témoin TEST s'éteint.

2404B

Appuyez sur la touche TEST.

* Pour plus de détails sur les autres modes de lecture/écriture, contactez votre revendeur agréé.

8. COUTURE

⚠ ATTENTION

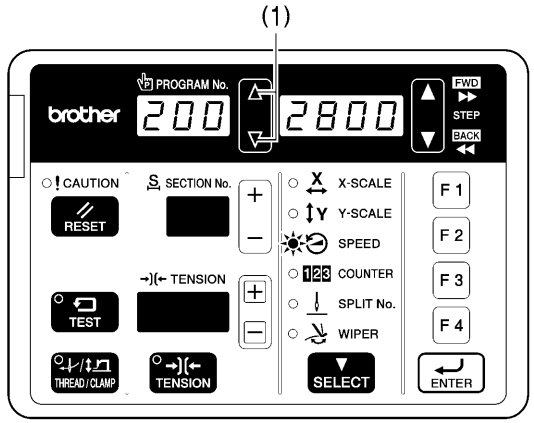
La machine à coudre ne doit pas entrer en contact avec des liquides. On encourt sinon un risque d'incendie ou d'électrocution ou bien des problèmes peuvent se produire en cours de fonctionnement.
Si des liquides, quels qu'ils soient, pénètrent dans la machine à coudre (tête de la machine ou boîte de commande), coupez immédiatement le courant et débranchez le câble d'alimentation de la prise. Contactez ensuite votre revendeur ou un technicien qualifié.

⚠ PRUDENCE

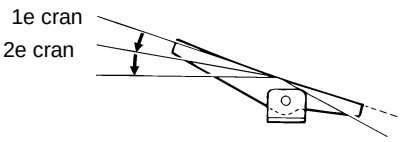
Mettez la machine hors tension dans les cas suivants.
Si la pédale de commutation est activée par erreur, la machine à coudre peut démarrer et entraîner des blessures.
- Lors de l'enfilage de l'aiguille.
- Lors du remplacement de la canette et de l'aiguille.
- En cas de non utilisation et non surveillance de la machine.

Ne touchez aucune pièce mobile et ne posez aucun objet contre la machine lorsque vous cousez, car cela risque de blesser une personne ou d'endommager la machine.

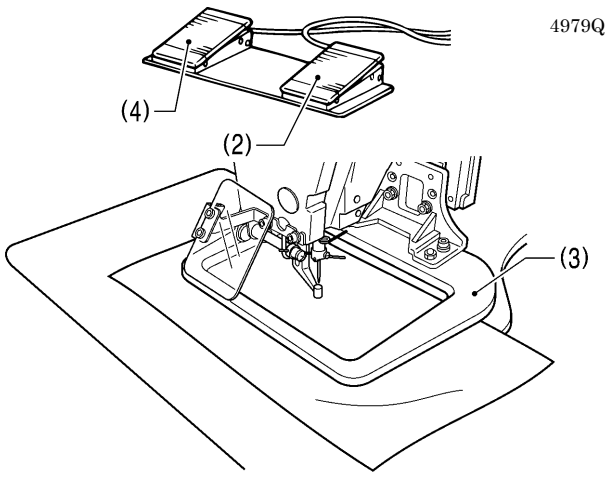
8-1. Couture



3109B



4441Q



4979Q

3110B

1. Mettez la machine sous tension.
2. Appuyez sur la touche Δ ou ∇ (1), pour sélectionner le numéro de programme de couture que vous souhaitez utiliser.
   * Pour plus de détails sur la lecture des données de couture depuis une carte mémoire SD, consultez la section « 7-4. Lecture de données de couture supplémentaires ».

3. Enfoncez la pédale pour passer au deuxième cran.
   (Si vous utilisez une commande à deux pédales, abaissez la pince de travail (3) avant d'appuyer sur le commutateur de démarrage (2).)
   - Le mécanisme d'avancement se déplace en position de base.

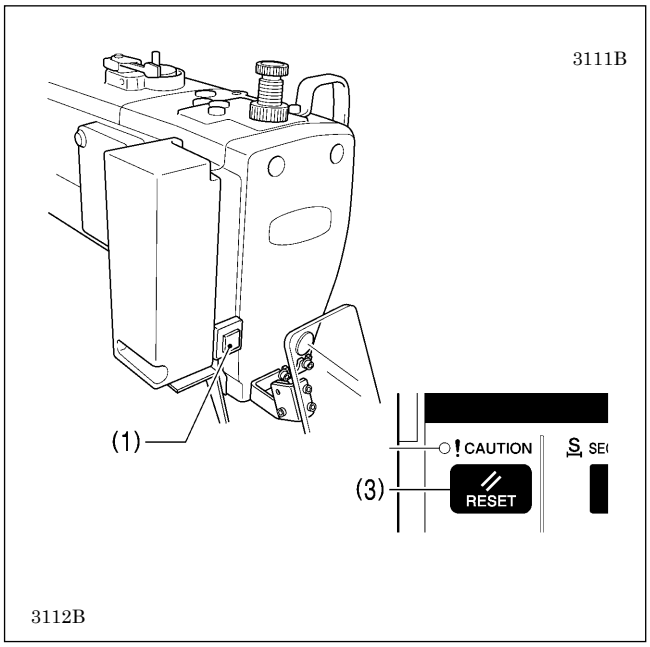
4. Placez l'article à coudre sous la pince de travail (3).
5. Enfoncez la pédale jusqu'au premier cran.
   (Si vous utilisez une commande à deux pédales, enfoncez le commutateur de la pince de travail (4).)
   - La pince de travail est abaissée.
6. Enfoncez la pédale jusqu'au deuxième cran.
   (Si vous utilisez une commande à deux pédales, enfoncez le commutateur de démarrage (2).)
   - La machine à coudre démarre.

7. Lorsque la couture est finie, le coupe-fil est activé et la pince de travail (3) est relevée.

Utilisez une pince de travail maintenant bien le tissu pour éviter qu'il ne glisse. Si le tissu glisse dans le cas d'une pince de travail et d'un plateau d'avancement standard, prenez les mesures nécessaires pour éviter tout glissement.

8-2. Utilisation de l'interrupteur STOP

Si vous appuyez sur l'interrupteur STOP (1) en cours de couture ou pendant l'exécution du test d'avancement, le témoin CAUTION (2) s'allume et la machine à coudre s'arrête immédiatement.

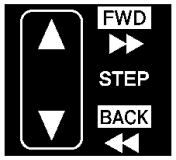
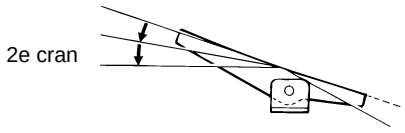


<Effacement>

1. Appuyez sur la touche RESET (3).
   - Le fil est coupé, puis le témoin CAUTION (2) s'éteint et le signal sonore cesse de retentir.
2. Si vous ne souhaitez pas continuer à coudre, appuyez à nouveau sur la touche RESET (3).
   - Le numéro du programme clignote. Préparez la couture suivante.

<Reprise de la couture après une interruption>

Si vous avez appuyé sur l'interrupteur STOP (1), par exemple si le fil a cassé pendant la couture ou si le fil inférieur vient à manquer, vous pouvez reprendre la couture à partir de ce point d'arrêt.

1		Appuyez sur la touche RESET. • Le fil est coupé, puis le témoin CAUTION s'éteint et le signal sonore cesse de retentir.
2		Appuyez sur la touche ▼, pour revenir à l'endroit où la couture s'est arrêtée. • Si vous appuyez sur la touche ▼, le mécanisme d'avancement recule d'un point et si vous appuyez sur la touche ▲, il avance d'un point. (L'avancement se poursuit plus rapidement si vous maintenez la touche enfoncée.) 3113B
3		Enfoncez la pédale jusqu'au deuxième cran. (Si vous utilisez une commande à deux pédales, enfoncez la pédale de démarrage.) • La machine à coudre démarre et la couture commence. 4441Q

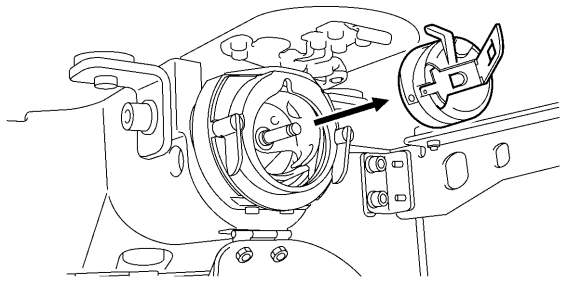
9. NETTOYAGE

⚠ PRUDENCE

Mettez hors tension avant de procéder au nettoyage.
Si la pédale est activée par erreur, la machine à coudre peut démarrer et provoquer des blessures.

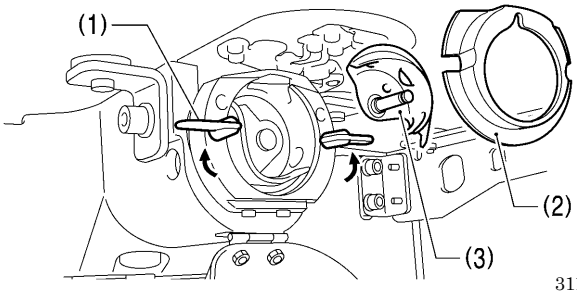
Veillez à porter des lunettes et des gants de protection lors de la manipulation de l'huile de graissage et du graissage, afin que l'huile et la graisse n'entrent pas en contact avec vos yeux ou votre peau. Cela risquerait de provoquer des inflammations.
En outre, ne mangez ou ne buvez pas d'huile ou de graisse. Ces substances peuvent provoquer des diarrhées ou des vomissements. Conservez l'huile hors de portée des enfants.

9-1. Nettoyage du crochet rotatif



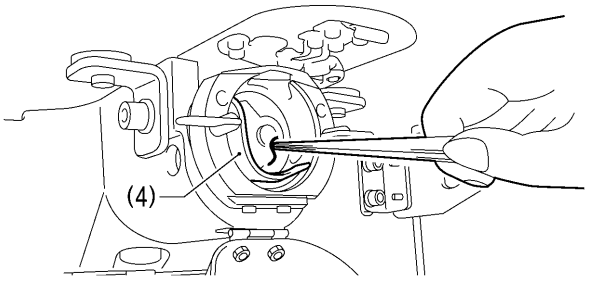
3114B

1. Tirez le cache du logement de la navette vers le bas pour l'ouvrir, puis retirer la boîte à canette.



3115B

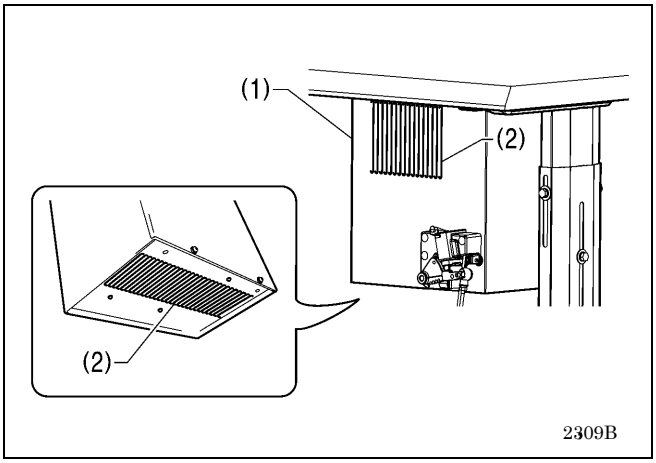
2. Ouvrez le levier (1) dans le sens indiqué par la flèche, puis retirez la coursière (2) et le crochet (3).



3116B

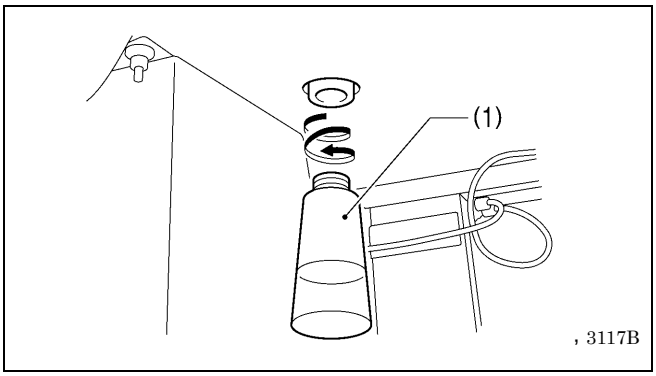
3. Éliminez toute la poussière et les restes de fil autour de l'entraîneur (4).

9-2. Nettoyage des aérations du boîtier de commande



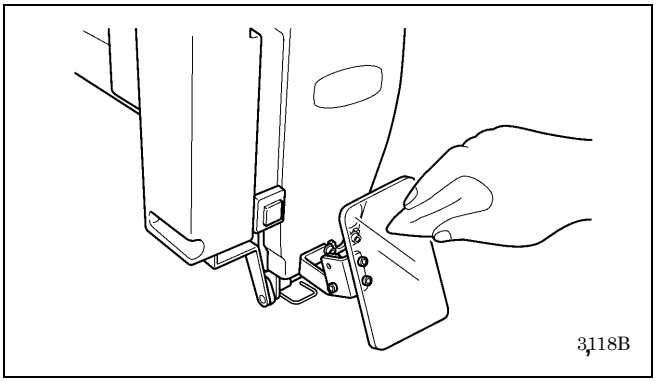
Utilisez un aspirateur pour nettoyer, au moins une fois par mois, le filtre des fentes d'aération (2) du boîtier de commande (1).

9-3. Évacuation de l'huile



1. Retirez et videz le réservoir d'huile usagée (1) dès qu'il est plein.
2. Après l'avoir vidé, revissez le réservoir d'huile usagée (1) à sa position d'origine.

9-4. Nettoyage de la protection oculaire

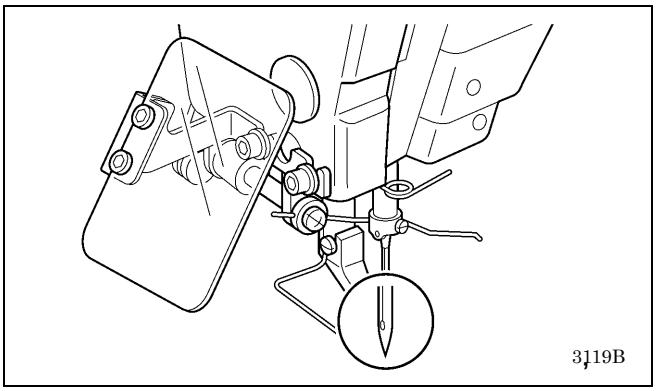


Essuyez la protection oculaire avec un chiffon doux.

REMARQUE :

N'utilisez pas de solvants, tels que du pétrole ou un diluant pour nettoyer la protection oculaire.

9-5. Contrôle de l'aiguille



Avant de commencer à coudre, vérifiez toujours que la pointe de l'aiguille n'est pas cassée et que l'aiguille n'est pas tordue.

9-6. Graissage

Graissez la machine à coudre en vous référant à la section « 3-14. Graissage ».

10. RÉGLAGES STANDARD

⚠ PRUDENCE

La maintenance et l'inspection de la machine à coudre doivent être effectuées uniquement par un technicien qualifié.

Demandez à votre revendeur Brother ou à un électricien qualifié de réaliser la maintenance et l'inspection du système électrique.

Mettez hors tension et débranchez le câble d'alimentation de la prise murale avant de procéder à ces opérations.
Si la pédale de commutation est activée par erreur, la machine à coudre peut démarrer et entraîner des blessures.

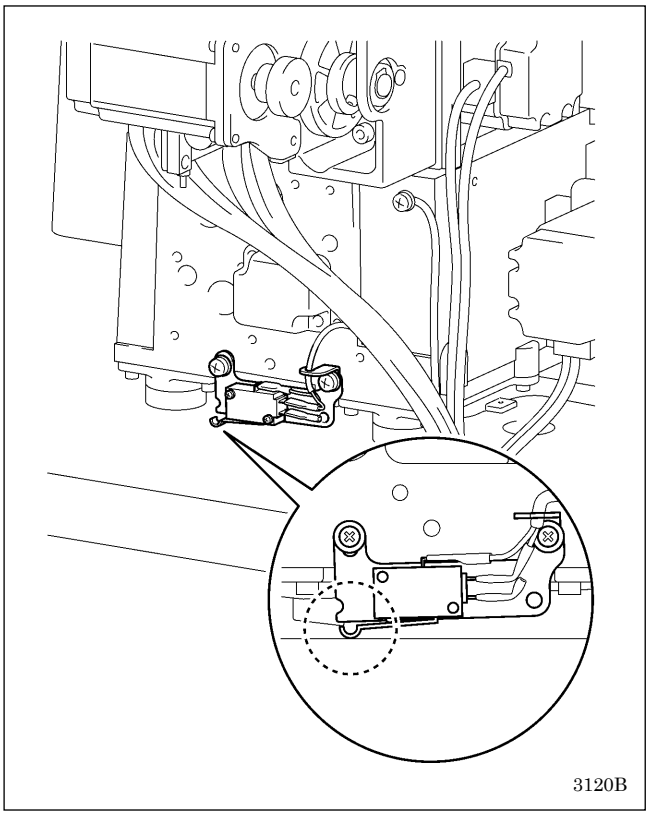
- Inspection, réglage et maintenance.
- Remplacement de consommables tels que le crochet rotatif.

Tenez la tête de la machine des deux mains lors de son basculement ou lors du retour à sa position d'origine.
En outre, n'exercez pas de pression excessive lorsque vous basculez la tête de la machine. En effet, la machine à coudre pourrait se déséquilibrer et tomber, et provoquer de graves blessures ou être fortement endommagée.

Si l'interrupteur doit rester sous tension lors de la réalisation d'un réglage, veillez tout particulièrement à respecter toutes les précautions de sécurité.

En cas de suppression d'un des dispositifs de sécurité, veillez impérativement à les installer de nouveau à leurs emplacements d'origine et vérifier leur bon fonctionnement avant d'utiliser la machine.

10-1. Contrôle du commutateur de la tête de la machine



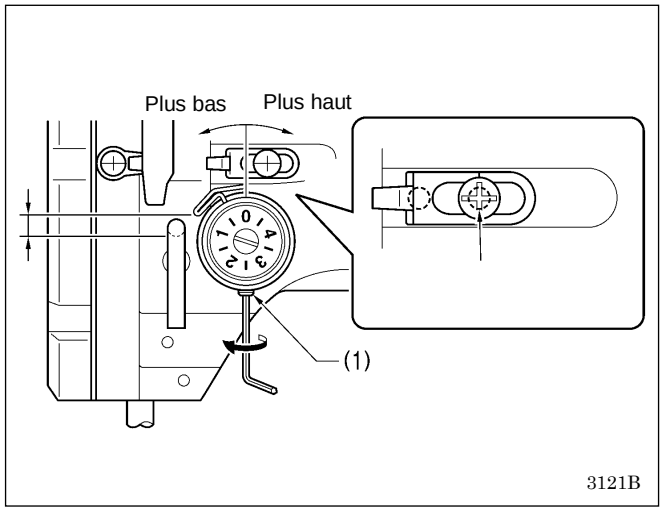
Vérifiez que le commutateur de la tête de la machine est positionné comme indiqué dans la figure.

REMARQUE :

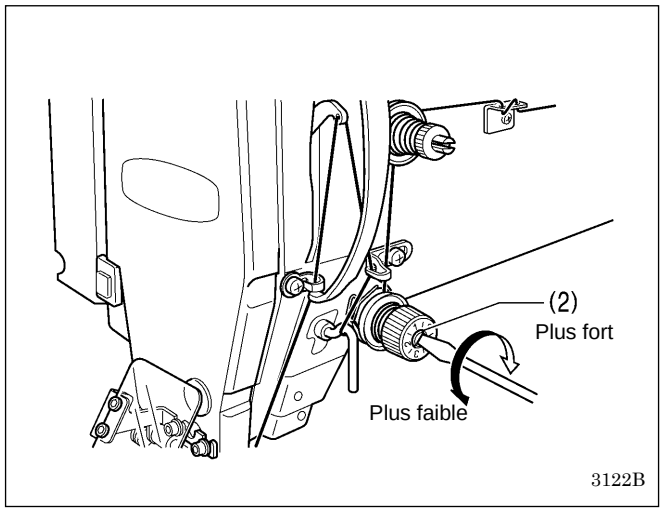
Si la tête de la machine n'est pas sous tension, les erreurs « E050 », « E051 » et « E055 » sont générées.

10-2. Tendeur de fil

Spécifications	Matières d'épaisseur moyenne (-03[])	Matières épaisses (-05[])	Ceinture de sécurité (-07[])
Hauteur du tendeur de fil (mm)	7 – 10		2 – 4
Tension du tendeur de fil (N)	0,2 – 0,5	0,6 – 1,2	1,0 – 1,4



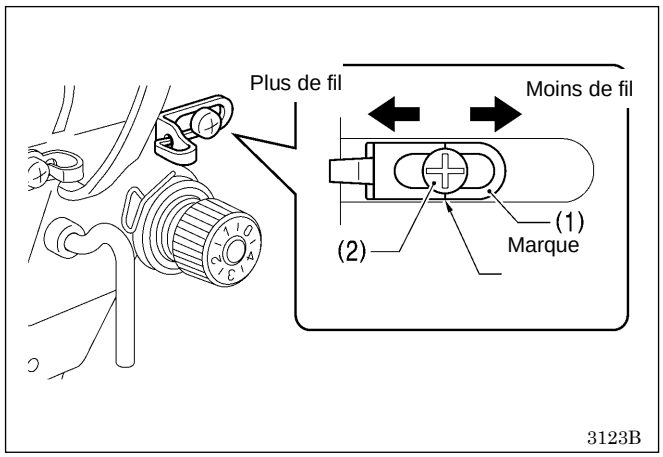
<Hauteur du tendeur de fil>
Desserrez la vis (1) et réglez à l'aide du dispositif de réglage.



<Tension du tendeur de fil>
Pour régler la tension, tournez le bouton de tension (2) à l'aide d'un tournevis.

REMARQUE :
Si le tendeur de fil n'est pas ajusté correctement, la longueur du fil supérieur sera inégale après coupure.

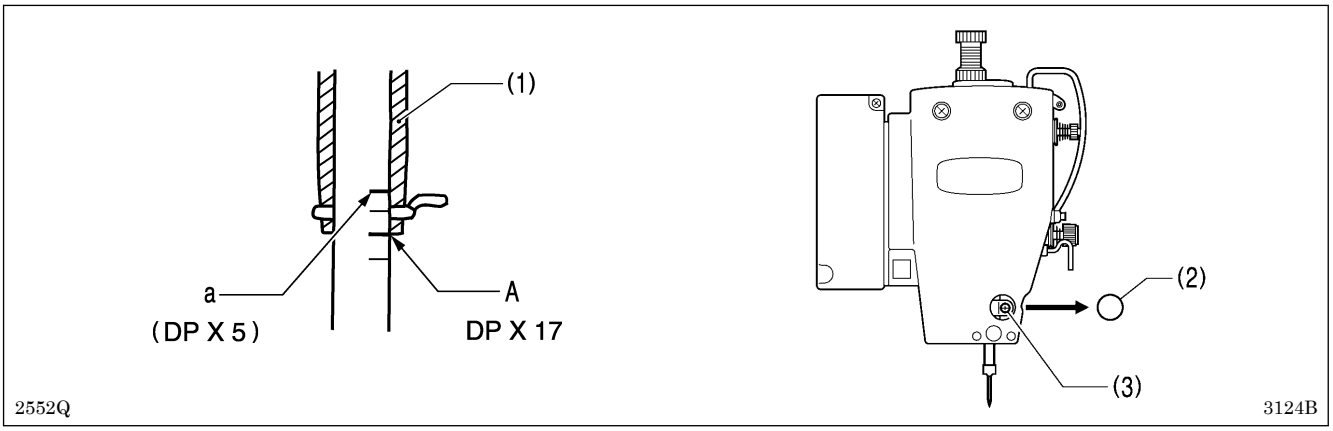
10-3. Guide-fil D



Le guide-fil D (1) prend sa place standard lorsque la vis (2) est dans l'alignement de la marque de l'index.
Desserrez la vis (2) et déplacez le guide-fil D (1) pour procéder au réglage.

* Lors de la couture de matières épaisses, déplacez le guide-fil D (1) vers la gauche. (La consommation de fil augmente.)
* Lors de la couture de matériaux légers, placez le guide-fil R (1) vers la droite. (La consommation de fil diminue.)

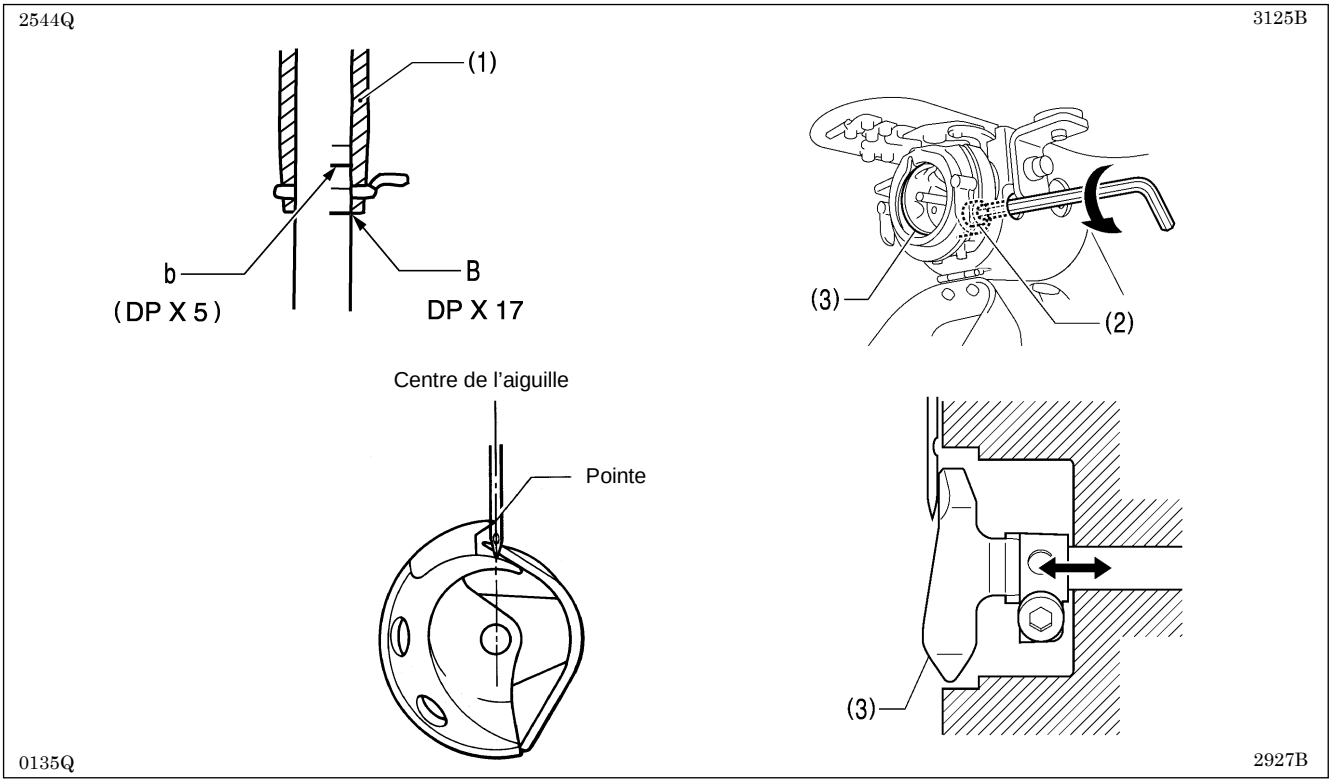
10-4. Réglage de la hauteur de la barre de l'aiguille



Tournez le volant de la machine dans le sens de la flèche pour déplacer la barre de l'aiguille à sa position la plus haute. Retirez ensuite l'obturateur en caoutchouc (2), desserrez la vis (3) puis déplacer l'aiguille vers le haut ou vers le bas pour procéder au réglage, de sorte que la seconde ligne de référence en bas de la barre d'aiguille (ligne de référence A) soit alignée avec le bord inférieur de la bague de la barre d'aiguille (1).

* Si vous utilisez une aiguille DP X 5, utilisez la ligne de référence la plus haute (marque d'index a).

10-5. Réglage de la course de la barre de l'aiguille et de l'entraîneur

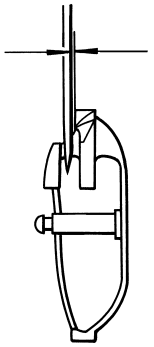


1. Tournez le volant de la machine dans le sens de la flèche pour élever la barre de l'aiguille à partir de sa position la plus basse jusqu'à ce que la ligne de référence la plus basse sur la barre de l'aiguille (ligne de référence B) soit alignée avec le bord inférieur de la bague de la barre d'aiguille (1).
   * Si vous utilisez une aiguille DP x 5, utilisez la deuxième ligne de référence en partant du haut de la barre d'aiguille (ligne de référence b).
2. Desserrez la vis (2).
3. Déplacez l'entraîneur (3) vers l'avant et l'arrière et réglez-le de façon à toucher l'aiguille lorsque que la pointe du crochet rotatif est alignée avec le centre de l'aiguille, puis serrez la vis (2) à fond.

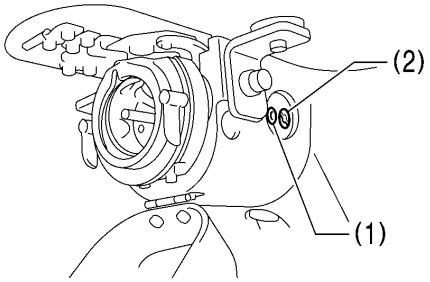
   REMARQUE :

   Si l'**entraîneur** (3) croise l'aiguille plus que nécessaire, il imposera une contrainte à l'aiguille ou entraînera une faible tension du fil. De plus, s'il ne croise pas du tout l'aiguille, la pointe du crochet rotatif interfère avec l'aiguille, ce qui peut provoquer des sauts de points.

10-6. Réglage de la distance d'aiguille



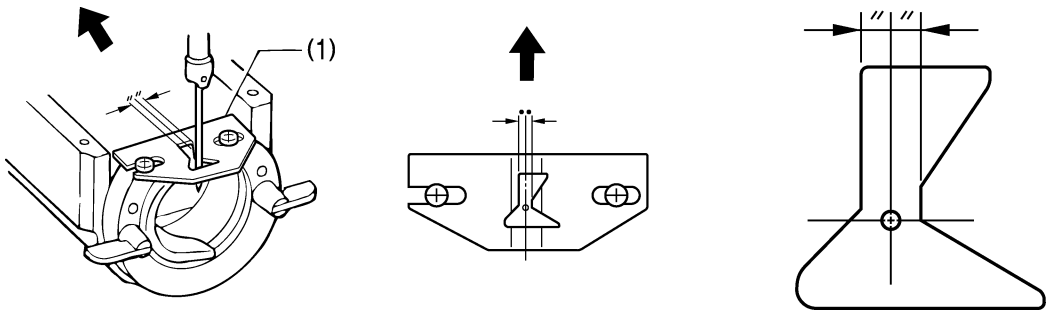
0138Q



3126B

Tournez le volant dans le sens de la flèche pour aligner la pointe du crochet rotatif avec le centre de l'aiguille. Desserrez ensuite les deux vis (1) de réglage et tournez la tige excentrée (2) pour effectuer le réglage, de sorte que la distance entre l'aiguille et le crochet rotatif soit de 0,01 à 0,08 mm.

10-7. Réglage du guide-fil de la coursière de navette



3574Q

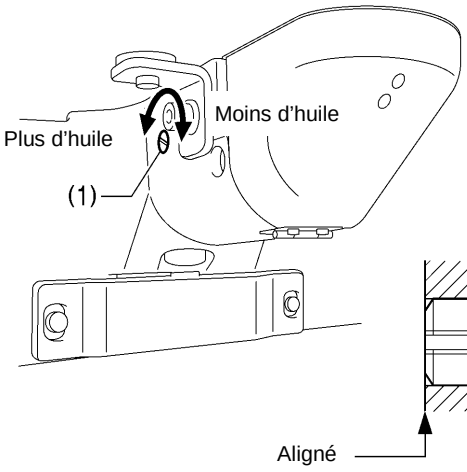
Installez le guide-fil de la coursière de navette (1) en le poussant dans la direction de la flèche de façon à ce que la rainure de l'aiguille soit dans l'alignement du centre du trou de la plaque de l'aiguille.

REMARQUE :

Si le guide-fil de la coursière de navette est mal placé, des ruptures de fil, des tâches ou des nœuds sur le fil peuvent se produire.

La position du guide-fil de coursière de navette est réglée lors de la sortie d'usine. Si cela est possible, elle ne doit pas être modifiée.

10-8. Niveau de graissage du crochet rotatif

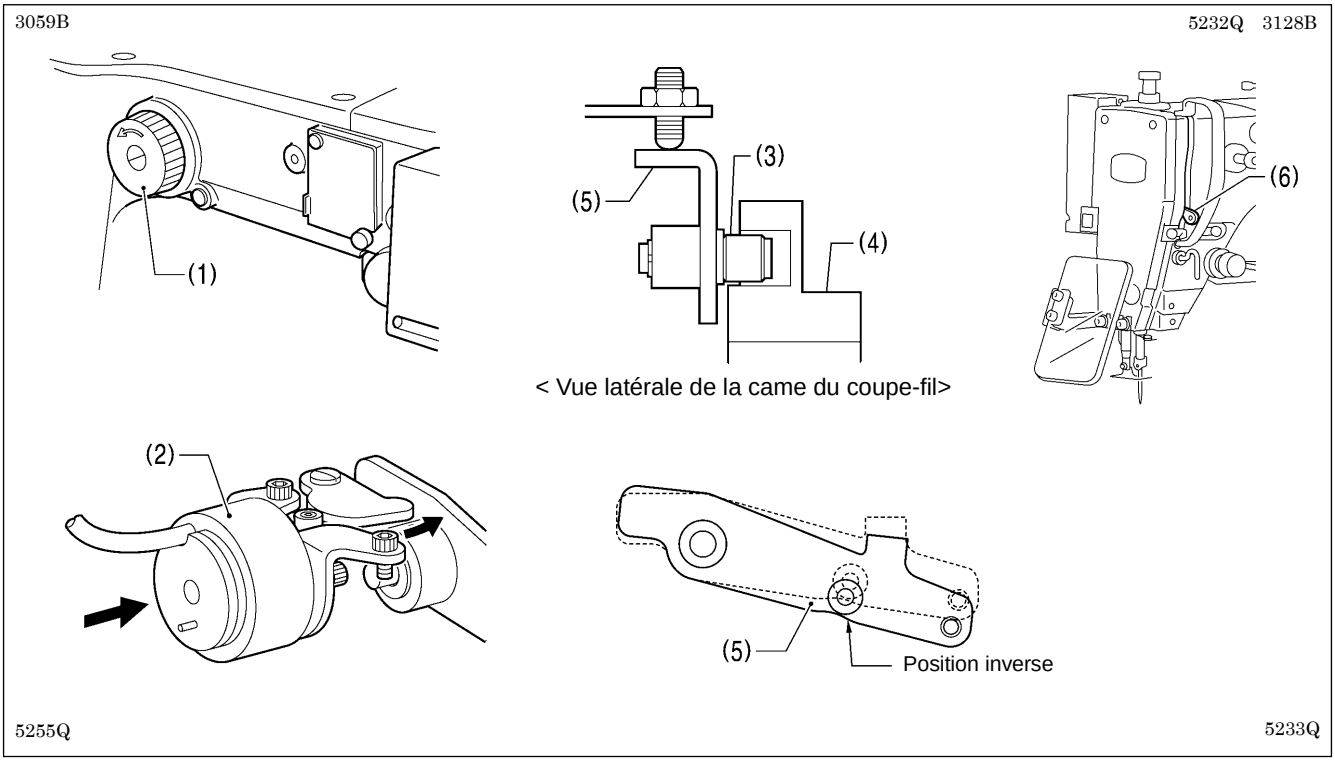


3127B

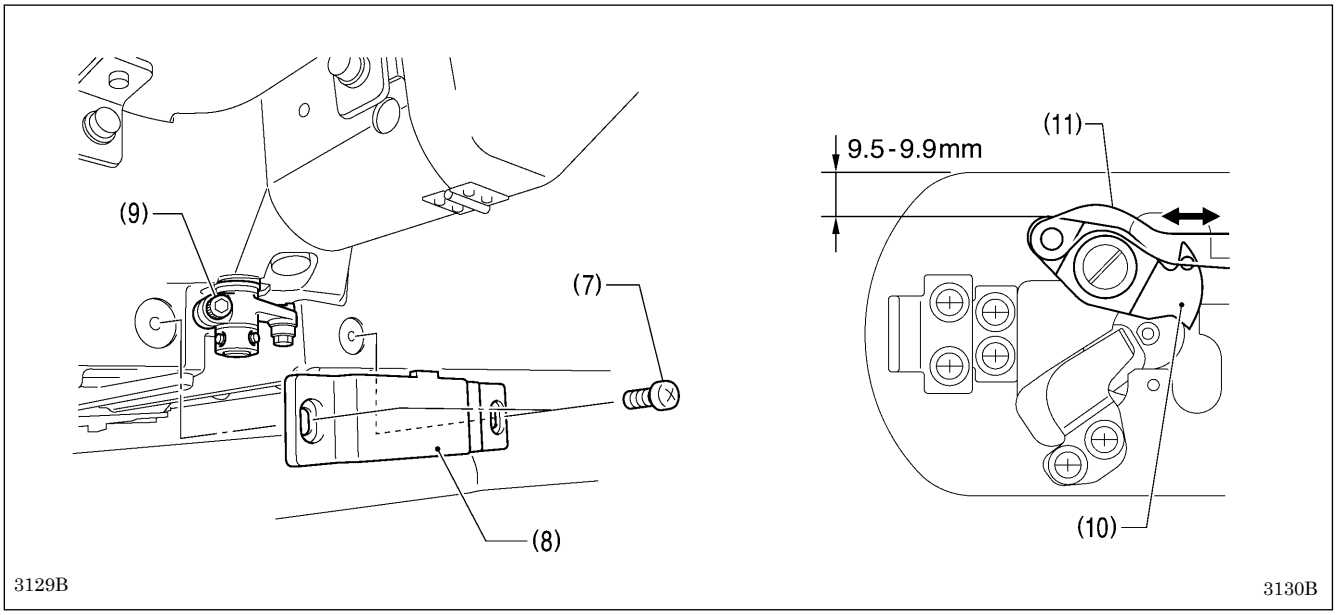
La position optimale est celle où la tête de la vis de réglage (1) est alignée avec le bord du plan. Le niveau de graissage du crochet rotatif peut être réglé en trois rotations vers la droite à partir de cette position.

- Si la vis de réglage (1) est tournée dans le sens des aiguilles d'une montre, le niveau de graissage diminue.
- Si la vis de réglage (1) est tournée dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, le niveau de graissage augmente.

10-9. Réglage du positionnement du couteau amovible

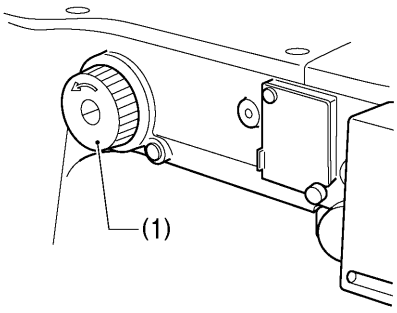


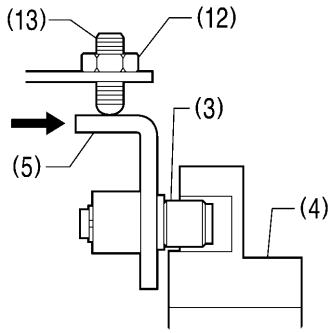
1. Ouvrez le cache supérieur et basculez la tête de la machine.
2. Tourner le volant (1) manuellement pour faire descendre la barre de l'aiguille (2) à sa position la plus basse et repoussez la bobine du coupe-fil (2) jusqu'en butée.
3. Tournez, pendant que la bague (3) se trouve dans la rainure de la came du coupe-fil (4), le volant (1) à la main, pour régler le levier de guidage (5) sur la position opposée (si le tendeur de fil (6) se trouve à proximité de sa position la plus basse).



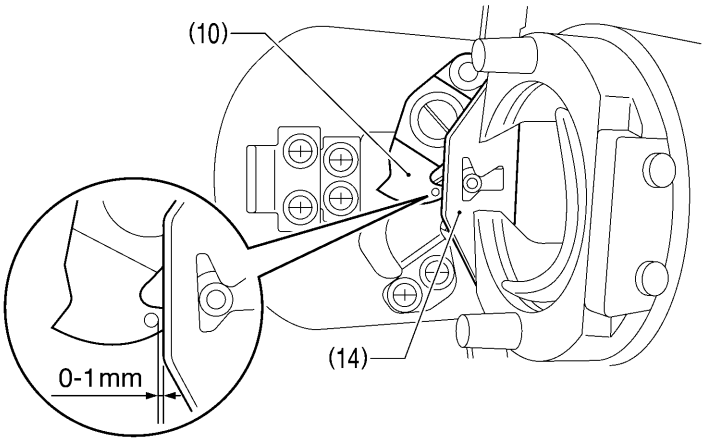
4. Desserrez les deux vis (7), puis retirez le cache (8).
5. Desserrez la vis de réglage (9).
6. Déplacez la tige de liaison du couteau amovible (11) vers l'avant ou l'arrière pour effectuer le réglage de sorte que la distance entre la ligne de l'arête droite de la plaque de l'aiguille et la ligne d'arête du couteau amovible (10) soit de 9,5 à 9,9 mm.
7. Une fois la vis (9) serrée, vérifier à nouveau la position ci-dessus.

3059B





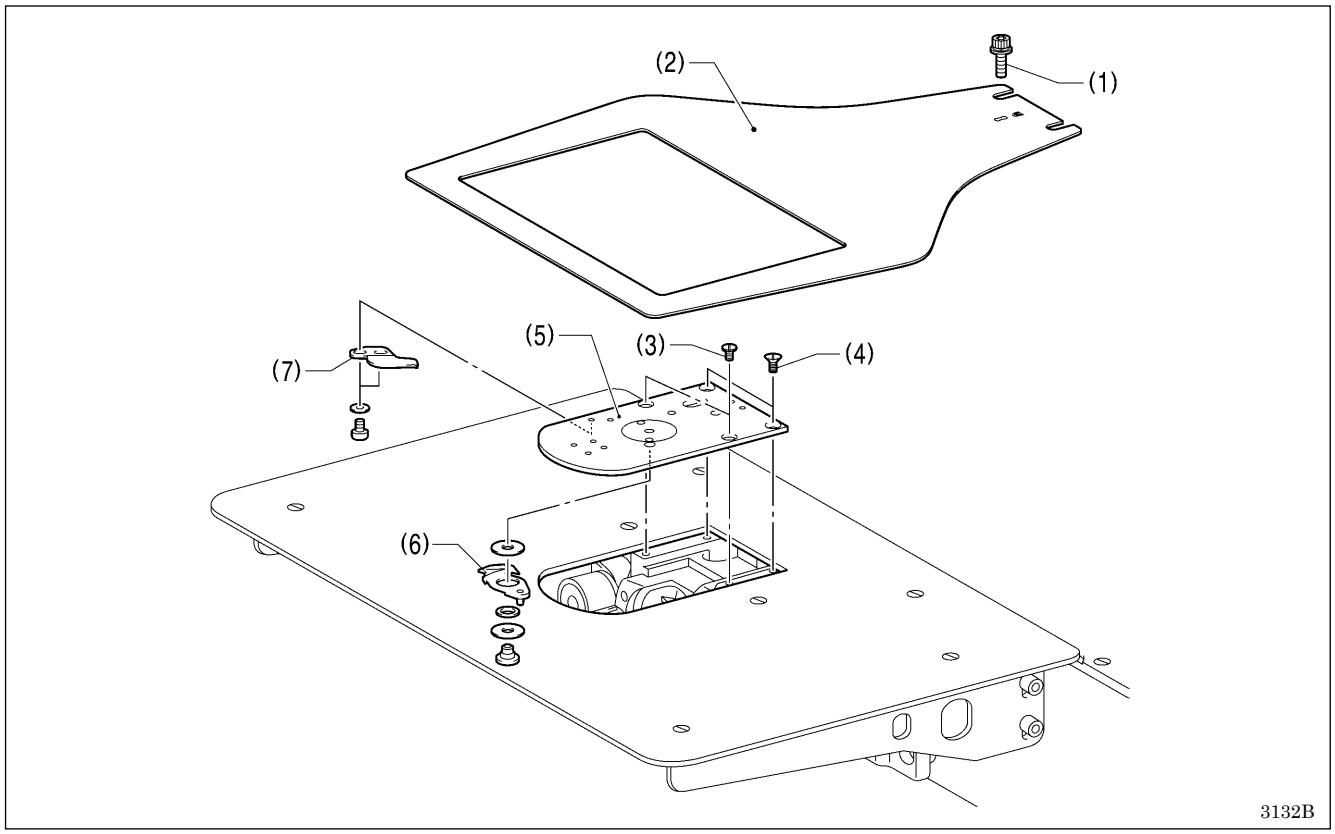
3131B



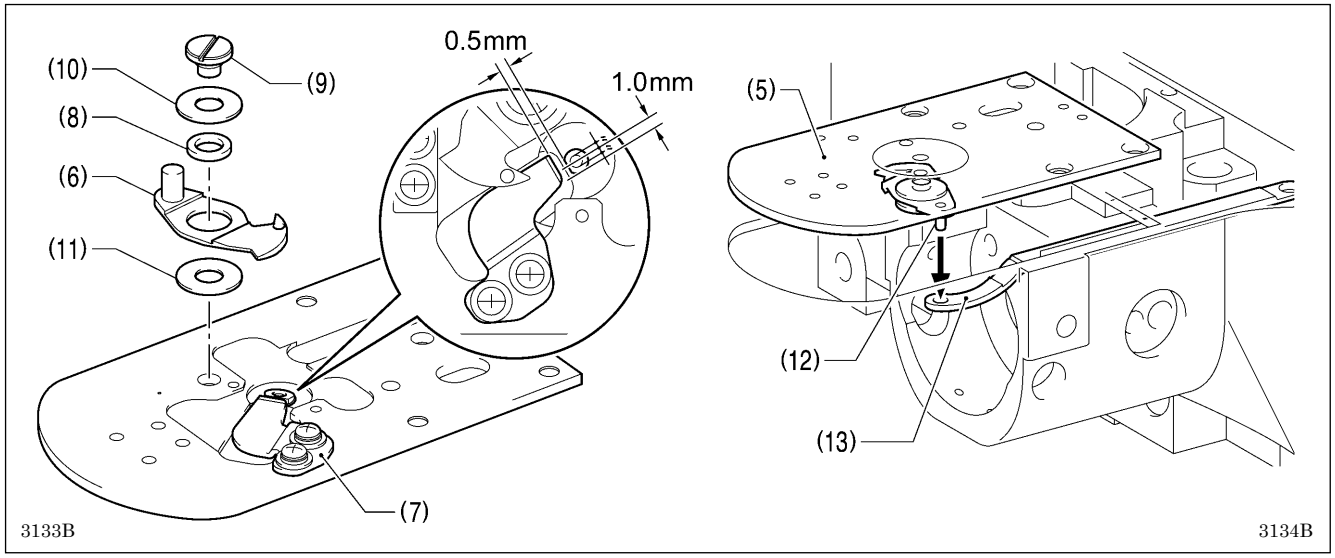
3145B

8. Remontez le cache (8).
9. Tournez le volant (1) à la main pour déplacer la barre de l'aiguille à sa position la plus haute.
10. Desserrez l'écrou (12), serrez la vis (13) jusqu'à ce que la bague entretoise (3) vienne en contact avec l'intérieur de la rainure de la came du coupe-fil (4), puis tournez-la dans le sens inverse des aiguilles d'une montre d'env. un quart de tour.
11. Serrez l'écrou (12) et vérifier que la bague (3) n'entre pas en contact avec l'intérieur de la rainure dans la came du coupe-fil (4). Repoussez simultanément le levier de guidage (5) à la main contre la came du coupe-fil jusqu'à ce que la bague (3) se trouve à l'intérieur de la rainure de la came du coupe-fil, puis vérifier que le levier de guidage (5) revient correctement à sa place d'origine lorsqu'il est relâché.
12. Vérifiez qu'il y a encore un espace d'env. 0 - 1 mm entre l'extérieur du trou du couteau amovible (10) et la ligne de bordure sur le guide-fil de la coursière de navette (14) lorsqu'il y a encore du jeu entre les pièces.

10-10. Remplacement des couteaux fixe et amovible

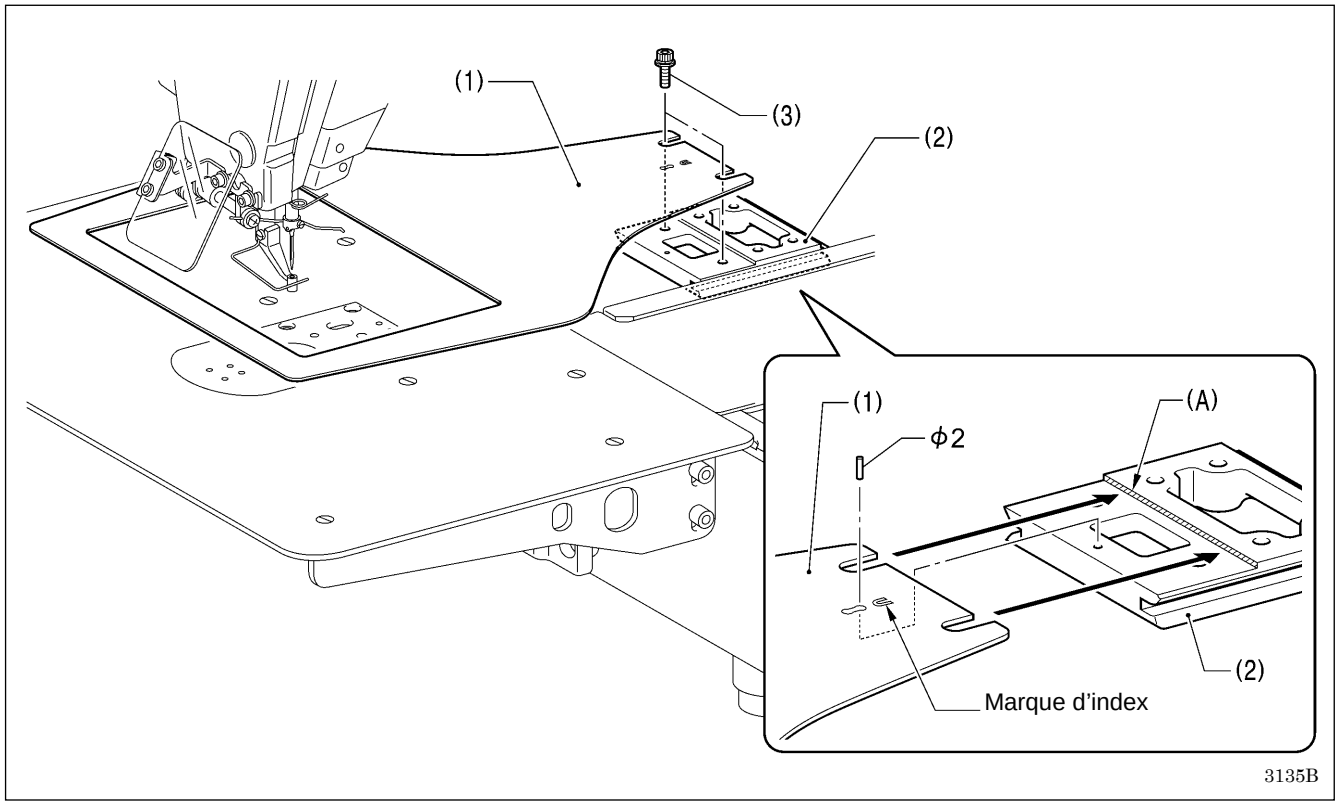


1. Desserrez les deux vis (1), puis retirez la plaque d'avancement (2).
2. Ouvrez le cache de la coursière de navette, retirez les deux vis (3) et les deux vis plates (4), puis retirez la plaque de l'aiguille (5).
3. Retirez le couteau amovible (6) et le couteau fixe (7).



4. Installez le nouveau couteau fixe (7) à l'emplacement indiqué sur la figure.
5. Appliquez de la graisse à l'extérieur de la bague (8) et sur la vis à tête cylindrique longue (9), puis installez le nouveau couteau amovible (6) avec la rondelle (10) et la bague entretoise du couteau amovible (11).
6. Vérifiez que le couteau amovible (6) et le couteau fixe (7) coupent proprement le fil. Remplacez la bague entretoise du couteau amovible par des bagues entretoises supplémentaires (t=0,2, 0,3, 0,4), de façon que le couteau coupe correctement le fil.
   * Si la pression du couteau est trop faible et que le fil n'est pas entièrement coupé, utilisez une bague entretoise de couteau amovible plus mince.
   * Si la pression du couteau est trop importante et que le couteau tourne difficilement, utilisez une bague entretoise de couteau amovible plus épaisse.
7. Appliquez de la graisse sur la broche (12), placez la broche dans la plaque de raccord du couteau amovible (13) et montez-la sur la plaque de l'aiguille (5).
8. Vérifiez que l'aiguille est alignée avec le centre du trou de l'aiguille.

10-11. Installation de la plaque d’avancement

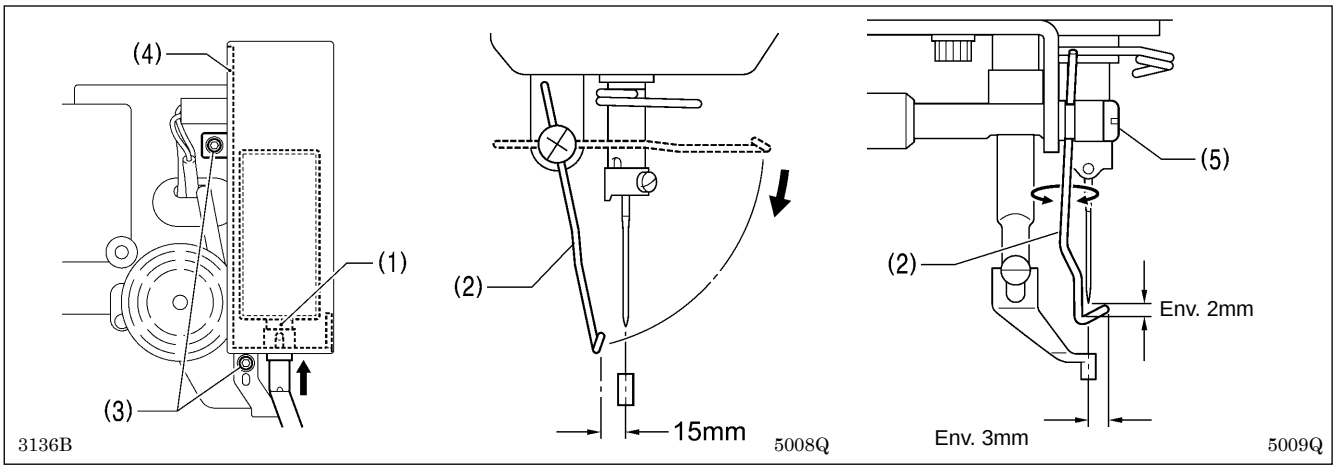


REMARQUE :

Installez la plaque d’avancement (1) de sorte que la surface comportant la marque d’index (U) soit tournée vers le haut.

Amenez l’arête arrière de la plaque d’avancement (1) contre la butée de la plaque de base Y (2) (zone hachurée (A)) et utilisez une broche d’un diamètre de 2 mm (comme par ex. une aiguille), pour aligner le trou de la plaque d’avancement (1) et le trou de la plaque de base Y (2). Serrez ensuite les trois vis (3).

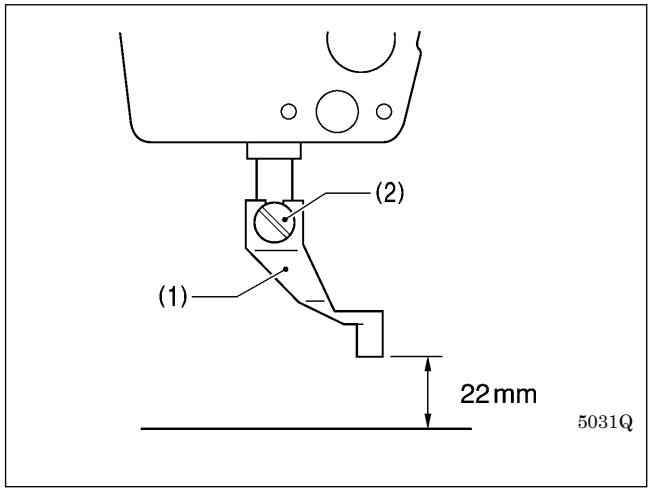
10-12. Réglage du tire-fils



1. Desserrez les deux vis (3) et faites glisser l'ensemble de la plaque de réglage de l'électro-aimant (4) vers le haut ou vers le bas pour procéder au réglage, de sorte que le tire-fils (2) se trouve à 15 mm du centre de l'aiguille lorsque le plongeur (1) de l'actionneur du tire-fils fonctionne à pleine cadence.
2. Desserrez la vis (5) et adaptez la position du tire-fils (2), de façon que l'écart entre le tire-fils et la pointe de l'aiguille se monte à env. 2 mm et que l'écart de la pointe du tire-fils (2) au centre de l'aiguille se monte à env. 3 mm, lorsque le tire-fils (2) passe sous l'aiguille en cours de fonctionnement.

REMARQUE : Vérifiez que le tire-fils (2) n'entre pas en contact avec le système de protection des doigts.

10-13. Position de montage du pied de pression

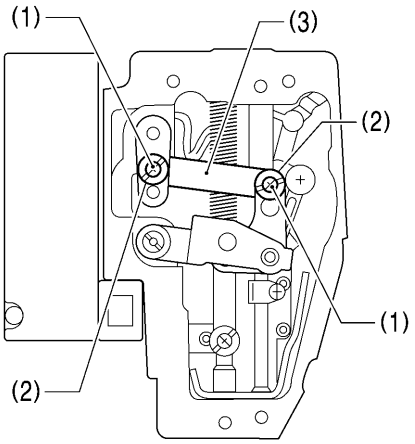


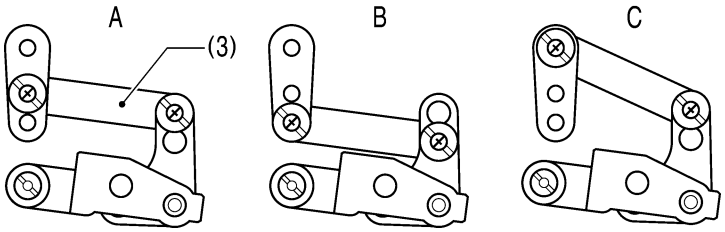
Installez le pied de pression (1) au moyen de la vis (2) de sorte que la distance entre le bas du pied de pression et le haut de la plaque d'aiguille soit de 22 mm lorsque la machine s'arrête et que le pied de pression (1) est relevé.

10-14. Modification de la course intermédiaire

La course de levage intermédiaire peut être réglée de 2 à 10 mm, en réglant la position de la tige de connexion du pied de pression et en modifiant la position de montage de l'articulation de serrage du pied de pression A.

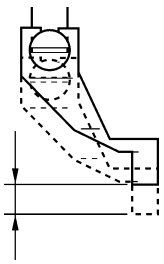
<Modification de la position de montage de l'articulation de serrage du pied de pression A>



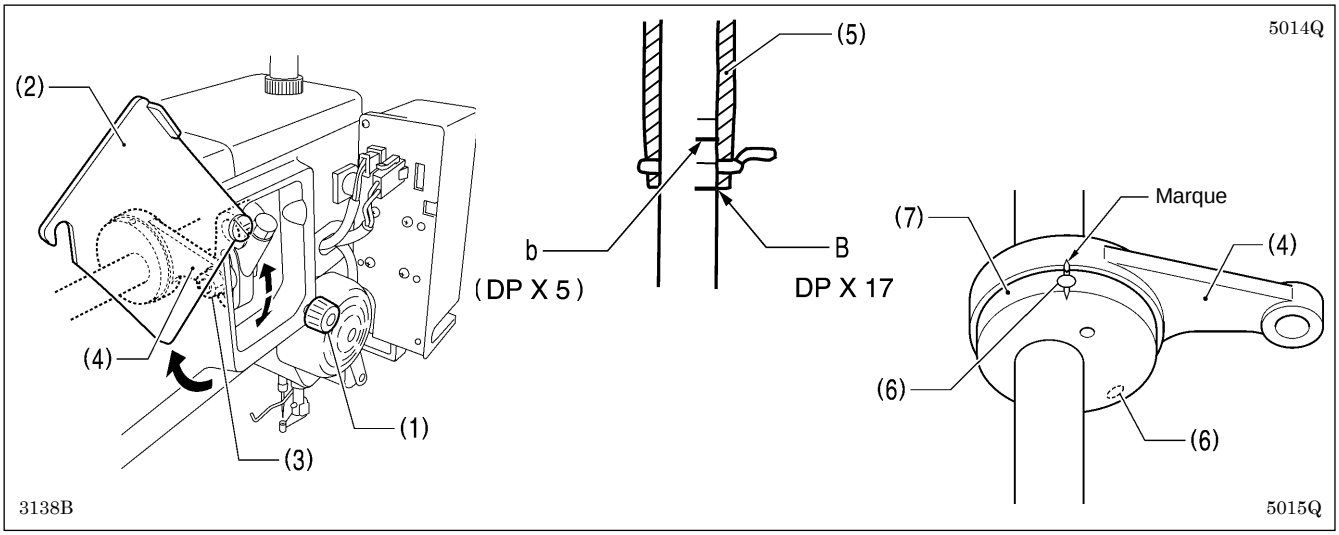


3137B 5011Q

1. Retirez la plaque avant.
2. Retirez les deux vis (1) et les deux vis à tête cylindrique longue (2), puis retirez l'articulation de serrage du pied de pression A (3).
3. Modifiez la position de montage de l'articulation de serrage du pied de pression A (3) en A, B ou C (voir figure ci-dessus). Si le positionnement de la tige de connexion du pied de pression est réglé à l'une des positions de montage décrites par la suite, la plage de réglage des courses intermédiaires est répertoriée dans le tableau suivant.

Position de montage	Plage de course intermédiaire	
A	2 – 4,5mm	 5012Q
B	4,5 – 10mm	
C	0 mm (le pied de pression ne se déplace ni vers le haut, ni vers le bas)	

<Réglage du positionnement de la tige de connexion du pied de pression>

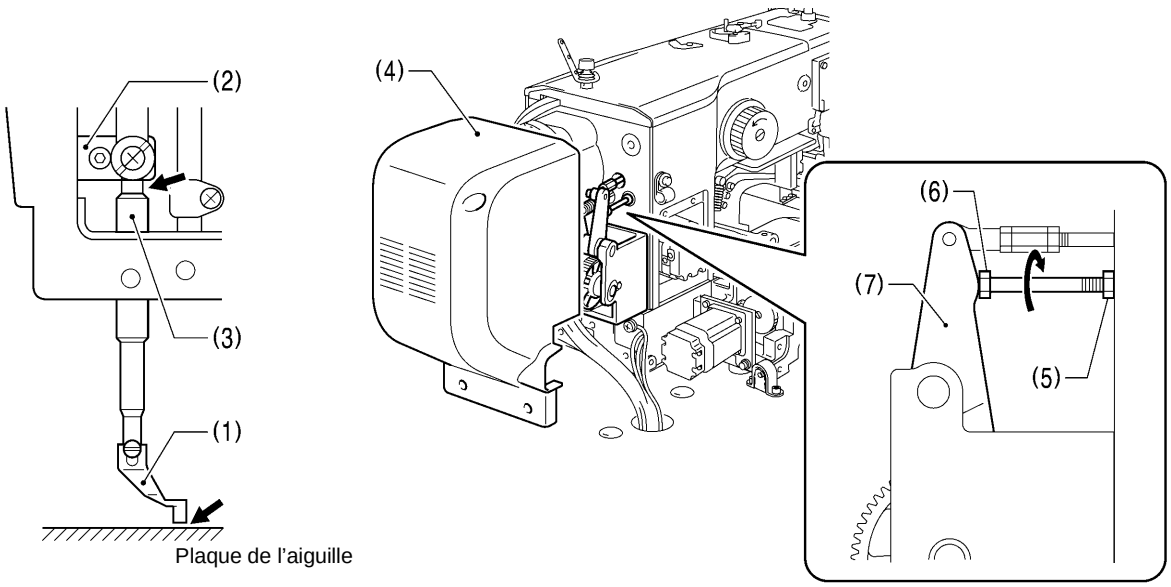


1. Desserrez la vis (1) puis ouvrez le cache (2).
2. Desserrez l'écrou (3), puis réglez le positionnement de la tige de connexion du pied de pression (4).
   - Lorsque la tige de connexion du pied de pression (4) est levée, la course intermédiaire augmente.
   - Lorsque la tige de connexion du pied de pression (4) est abaissée, la course intermédiaire diminue.

Réglez ensuite la synchronisation de la barre de l'aiguille et du pied de pression.

3. Tournez le volant pour relever la barre de l'aiguille à partir de sa position la plus basse jusqu'à ce que la ligne de référence la plus basse de la barre d'aiguille (ligne de référence B) soit alignée avec le bord inférieur de la bague de la barre de l'aiguille (5).
   (Si vous utilisez une aiguille DP x 5, effectuez l'alignement par rapport à la deuxième ligne de référence à partir du haut (ligne de référence b)).
4. Ouvrez le cache supérieur et desserrez les deux vis de réglage (6).
5. Alignez les marques d'index sur la came de serrage du pied de pression (7) et la tige de connexion du pied de pression (4), puis serrez les vis de réglage (6).

Une fois la course intermédiaire modifiée, vérifiez les points suivants. 3139B 3140B



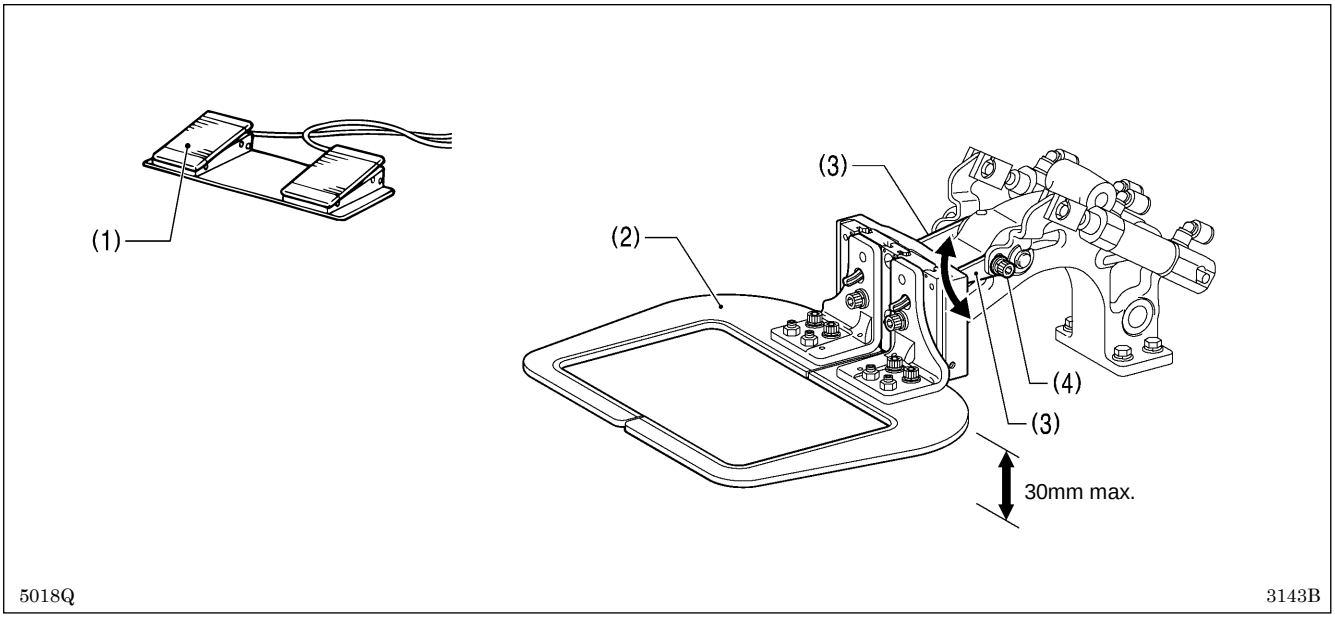
1. Tournez le volant avec le pied de pression (1) abaissé dans le sens de la flèche pour amener le pied de pression (1) à sa position la plus basse.
2. Vérifiez que le pied de pression (1) n'entre pas en contact avec la plaque de l'aiguille et que la pince de la barre de pression (2) ne touche pas la bague de la barre de pression (3).

<S'ils sont en contact>
Retirez le cache du moteur (4).
Desserrez l'écrou (5) et tournez le boulon (6) jusqu'à ce qu'il appuie sur le levier de guidage intermédiaire (7), puis procédez au réglage jusqu'à ce que les deux éléments mentionnés ci-dessus ne soient plus en contact.

10-15. Réglage de la course de la pince de travail

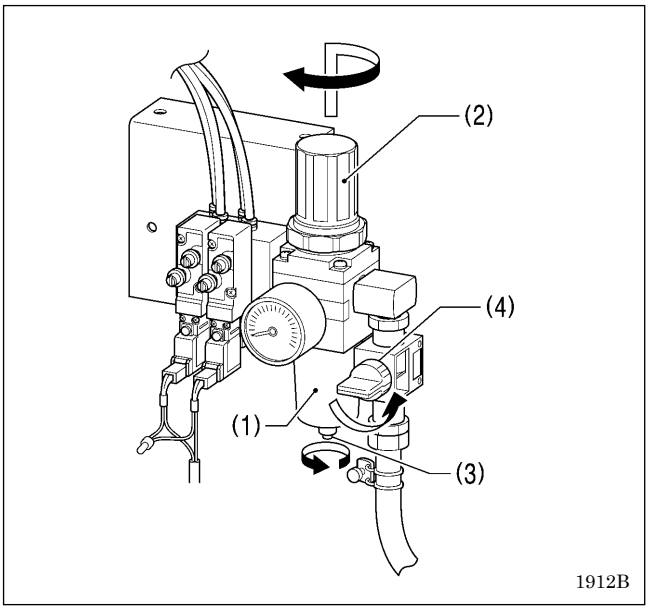
<Spécifications de la pince de travail motorisée>
Les paramètres du panneau de commande peuvent être utilisés pour régler la hauteur entre 15 et 25 mm. (Voir « 5-5. Réglage de la course de la pince de travail ».)

<Spécifications de la pince de travail pneumatique>
La course maximale de la pince de travail est de 30 mm au-dessus de la plaque de l'aiguille.



1. Ouvrez l'arrivée d'air puis appuyez sur le commutateur de la pince de travail (1) pour relever la pince de travail (2).
2. Desserrez les deux boulons (4) du levier de la pince de travail (3), puis procédez au réglage en déplaçant le levier de la pince de travail (3) vers le haut ou vers le bas.

10-16. Réglage de l'air comprimé (spécifications de la pince de travail pneumatique)



Soulevez la poignée (2) du régulateur (1) puis tournez-la pour régler la pression d'air à 0,5 MPa.
Une fois le réglage terminé, poussez la poignée (2) vers le bas pour verrouillage.

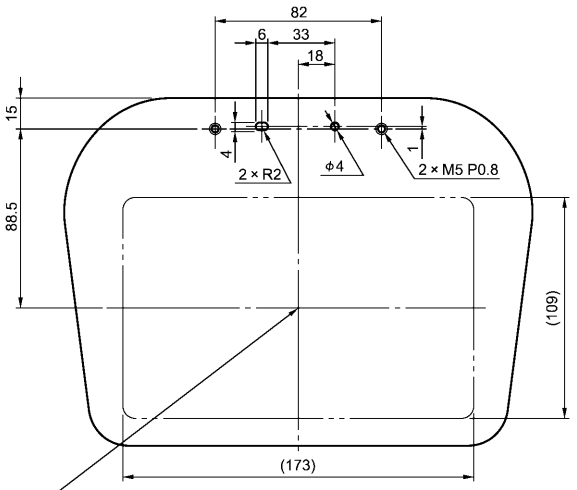
Si de l'eau s'est accumulée dans la bouteille du régulateur (1), tournez le robinet de purge (3) dans la direction indiquée par la flèche pour vider l'eau.

REMARQUE :
Ouvrez lentement le robinet d'air (4).

10-17. Adaptation des pinces de travail de la plaque d'avancement au motif de couture

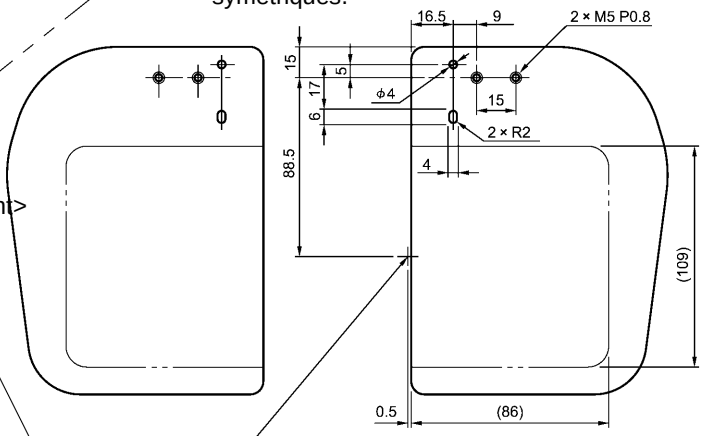
Adaptez les pinces de travail et la plaque d'avancement au motif de couture en vous référant au schéma de traitement suivant.
* Les valeurs en ( ) indiquent les grandeurs conseillées lorsque la plage maximale (150x100 mm) est utilisée pour coudre.

<Diagramme de traitement de la pince de travail>
Spécifications des pinces de travail motorisées



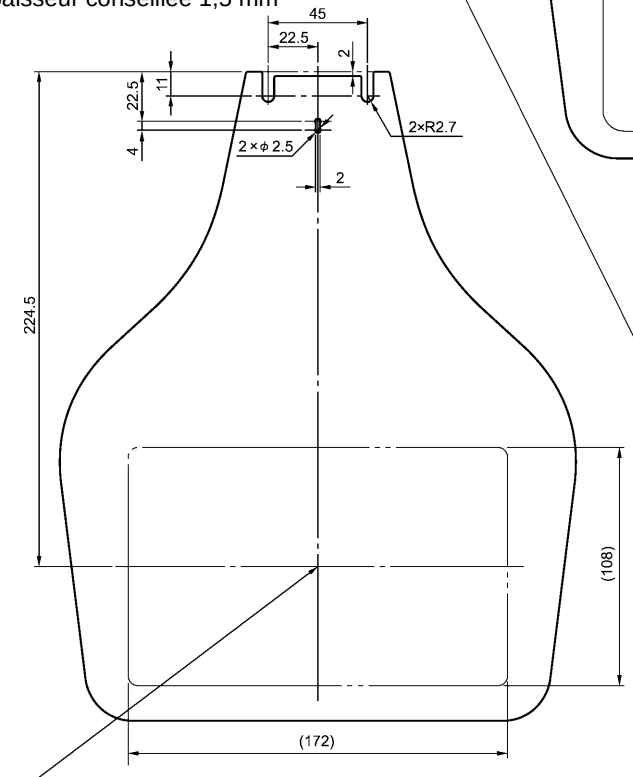
Centre de la zone de couture. [mm]

Spécifications des pinces de réglage pneumatiques
Les pinces de travail gauche et droite sont symétriques.



Centre de la zone de couture. [mm]

<Diagramme de traitement de la plaque d'avancement>
Épaisseur conseillée 1,5 mm



Centre de la zone de couture. [mm]

3159B

11. TABLE DES CODES D'ERREUR

⚠ DANGER

Attendez au moins 5 minutes après la mise hors tension et le débranchement du câble d'alimentation de la prise murale avant d'ouvrir la plaque avant du boîtier de commande. Le contact avec des zones sous haute tension peut être à l'origine de blessures graves.

En cas de dysfonctionnement de la machine à coudre, un signal sonore retentit et un code d'erreur apparaît sur l'afficheur. Suivez la procédure de dépannage pour éliminer la cause du problème.

Avertissements affichés sous forme de symboles

Code	Cause et solution
CLdn	Le commutateur de démarrage a été enfoncé sans que la pince de travail soit abaissée. Abaissez d'abord la pince de travail.
UP	La barre d'aiguille ne s'est pas arrêtée dans la position d'arrêt supérieure de l'aiguille. Tournez le volant de la machine jusqu'au point où l'erreur apparaît à l'affichage.

Erreurs liées aux commutateurs

Code	Cause et solution
E010	L'interrupteur d'arrêt (STOP) a été activé. Appuyer sur la touche RESET pour effacer l'erreur.
E011	L'interrupteur d'arrêt (STOP) a été activé. Appuyer sur la touche RESET pour effacer l'erreur. Appuyer sur la touche ▼ pour déplacer le mécanisme d'avancement afin de continuer à coudre.
E015	L'interrupteur d'arrêt (STOP) était encore enfoncé lors de la mise sous tension, ou bien le raccord de l'interrupteur d'arrêt présente une anomalie. Mettre hors tension, puis vérifier que le raccord P9 de la carte à circuits imprimés principale est branché correctement.
E016	Le raccord de l'interrupteur d'arrêt présente une anomalie. Mettre hors tension, puis vérifier que le raccord P9 de la carte à circuits imprimés principale est branché correctement.
E025	L'interrupteur d'arrêt a été activé lors de la mise sous tension. (Dans le cas d'un commutateur à une pédale, le commutateur de pédale a été enfoncé jusqu'au deuxième cran.) Mettre hors tension et examiner le commutateur à pédale.
E035	La pince de travail a été abaissée lors de la mise sous tension. (Dans le cas d'un commutateur à une pédale, le commutateur de pédale a été enfoncé jusqu'en première position.) Mettre hors tension et examiner le commutateur à pédale.
E050	Un basculement de la tête de la machine a été détecté après mise sous tension. Mettre hors tension et ramener la tête de la machine dans sa position initiale. Vérifier que le raccord P14 sur la carte à circuits imprimés principale est correctement branché.
E051	Un basculement de la tête de la machine a été détecté pendant le fonctionnement de la machine. Mettre hors tension, puis vérifier que le raccord P14 de la carte à circuits imprimés principale est branché correctement.
E055	Un basculement de la tête de la machine a été détecté lors de la mise sous tension. Mettre hors tension et ramener la tête de la machine dans sa position initiale. Vérifier que le raccord P14 sur la carte à circuits imprimés principale est correctement branché.
E065	Une touche du panneau de commande était encore appuyée lors de la mise sous tension ou la touche présente un défaut. Mettre hors tension et examiner le panneau de commande.

Erreurs liées au moteur

Code	Cause et solution
E100	Mettre hors tension, ajouter de la graisse et procédez à la réinitialisation prescrite.
E111	La tige supérieure ne s'est pas arrêtée à la position d'arrêt supérieure de l'aiguille lors de l'arrêt de la machine à coudre. Mettre hors tension puis vérifier que les raccords P11 et P1 sont branchés correctement sur la carte à circuits imprimés du moteur et que le raccord P6 est branché correctement sur la carte à circuits imprimés principale.
E121	Le fil n'a pas été complètement coupé. Mettre hors tension puis contrôler si les bords de coupe du couteau fixe et du couteau amovible sont endommagés ou usés.
E130	Le moteur de la machine à coudre s'est arrêté à la suite d'un incident ou il y a anomalie du synchronisateur. Mettre hors tension, puis tourner le volant pour contrôler s'il y a eu blocage de la machine à coudre. Vérifier que les raccords P11 et P1 de la carte à circuits imprimés du moteur, le raccord P6 de la carte à circuits imprimés principale et le raccord P4 de la carte à circuits imprimés du moteur de la tige supérieure sont branchés correctement.
E131	Le synchronisateur n'est pas relié correctement. Mettre hors tension, puis vérifier que le raccord P11 de la carte à circuits imprimés du moteur est branché correctement.
E132	Un problème de fonctionnement du moteur de la machine à coudre a été détecté. Mettre hors tension puis vérifier que les raccords P11 et P1 de la carte à circuits imprimés du moteur, le raccord P6 de la carte à circuits imprimés principale et le raccord P4 de la carte à circuits imprimés du moteur de la tige supérieure sont branchés correctement.
E133	La position d'arrêt du moteur de la machine à coudre n'est pas correcte. Mettre hors tension puis vérifier que les raccords P11 et P1 de la carte à circuits imprimés du moteur, le raccord P6 de la carte à circuits imprimés principale et le raccord P4 de la carte à circuits imprimés du moteur de la tige supérieure sont branchés correctement.
E150	Le moteur de la machine à coudre a surchauffé ou le capteur de température est défectueux. Mettre hors tension et examiner le moteur de la machine à coudre. (En cas de sélection répétitive de données de couture avec un faible nombre de points (15 points ou moins) - cycle de travail court), le moteur de la tige supérieure peut surchauffer, provoquant la génération du code d'erreur « E150 ».)

Erreurs liées au mécanisme d'avancement

Code	Cause et solution
E200	La position de base du moteur d'avancement X ne peut pas être détectée. Problème lié au moteur d'avancement X ou mauvaise liaison avec le détecteur de position de base X. Mettre hors tension, puis vérifier que les raccords P17, P21 et P8 de la carte à circuits imprimés principale sont branchés correctement. Vérifier si la diode LD1 sur la carte à circuits imprimés principale s'allume lors de la mise sous tension. (Si elle ne s'allume pas, le fusible F2 est grillé.)
E201	Le moteur d'avancement X s'est arrêté à la suite d'une anomalie. Mettre hors tension, puis vérifier les éventuelles anomalies de direction d'avancement X. Mettre hors tension, puis vérifier que les raccords P17 et P21 de la carte à circuits imprimés principale sont branchés correctement. Vérifier si la diode LD1 sur la carte à circuits imprimés principale s'allume lors de la mise sous tension. (Si elle ne s'allume pas, le fusible F2 est grillé.)
E204	Le moteur d'avancement X s'est arrêté durant la couture à la suite d'une anomalie. Mettre hors tension, puis vérifier les éventuelles anomalies de direction d'avancement X. Mettre hors tension, puis vérifier que les raccords P17 et P21 de la carte à circuits imprimés principale sont branchés correctement. Vérifier si la diode LD1 sur la carte à circuits imprimés principale s'allume lors de la mise sous tension. (Si elle ne s'allume pas, le fusible F2 est grillé.)
E205	Le moteur d'avancement X s'est arrêté durant le déplacement à la position de démarrage de la couture à la suite d'une anomalie. Mettre hors tension, puis vérifier les éventuelles anomalies de direction d'avancement X. Mettre hors tension, puis vérifier que les raccords P17 et P21 de la carte à circuits imprimés principale sont branchés correctement. Vérifier si la diode LD1 sur la carte à circuits imprimés principale s'allume lors de la mise sous tension. (Si elle ne s'allume pas, le fusible F2 est grillé.)
E206	Le moteur d'avancement X s'est arrêté durant le test d'avancement à la suite d'une anomalie. Mettre hors tension, puis vérifier les éventuelles anomalies de direction d'avancement X. Mettre hors tension, puis vérifier que les raccords P17 et P21 de la carte à circuits imprimés principale sont branchés correctement. Vérifier si la diode LD1 sur la carte à circuits imprimés principale s'allume lors de la mise sous tension. (Si elle ne s'allume pas, le fusible F2 est grillé.)
E210	La position de base du moteur d'avancement Y ne peut pas être détectée. Problème lié au moteur d'avancement Y ou mauvaise liaison avec le détecteur de position de base Y. Mettre hors tension, puis vérifier que les raccords P18, P22 et P8 de la carte à circuits imprimés principale sont branchés correctement. Vérifier si la diode LD1 sur la carte à circuits imprimés principale s'allume lors de la mise sous tension. (Si elle ne s'allume pas, le fusible F2 est grillé.)
E211	Le moteur d'avancement Y s'est arrêté à la suite d'une anomalie. Mettre hors tension, puis vérifier les éventuelles anomalies de direction d'avancement Y. Mettre hors tension, puis vérifier que les raccords P18 et P22 de la carte à circuits imprimés principale sont branchés correctement. Vérifier si la diode LD1 sur la carte à circuits imprimés principale s'allume lors de la mise sous tension. (Si elle ne s'allume pas, le fusible F2 est grillé.)
E214	Le moteur d'avancement Y s'est arrêté durant la couture à la suite d'une anomalie. Mettre hors tension, puis vérifier les éventuelles anomalies de direction d'avancement Y. Mettre hors tension, puis vérifier que les raccords P18 et P22 de la carte à circuits imprimés principale sont branchés correctement. Vérifier si la diode LD1 sur la carte à circuits imprimés principale s'allume lors de la mise sous tension. (Si elle ne s'allume pas, le fusible F2 est grillé.)
E215	Le moteur d'avancement Y s'est arrêté durant le déplacement à la position de démarrage de la couture à la suite d'une anomalie. Mettre hors tension, puis vérifier les éventuelles anomalies de direction d'avancement Y. Mettre hors tension, puis vérifier que les raccords P18 et P22 de la carte à circuits imprimés principale sont branchés correctement. Vérifier si la diode LD1 sur la carte à circuits imprimés principale s'allume lors de la mise sous tension. (Si elle ne s'allume pas, le fusible F2 est grillé.)
E216	Le moteur d'avancement Y s'est arrêté durant le test d'avancement à la suite d'une anomalie. Mettre hors tension, puis vérifier les éventuelles anomalies de direction d'avancement Y. Mettre hors tension, puis vérifier que les raccords P18 et P22 de la carte à circuits imprimés principale sont branchés correctement. Vérifier si la diode LD1 sur la carte à circuits imprimés principale s'allume lors de la mise sous tension. (Si elle ne s'allume pas, le fusible F2 est grillé.)

Erreurs liées à la pince de travail

Code	Cause et solution
E300	La position de base de la pince de travail ne peut pas être détectée. Problème lié au moteur de la pince de travail ou mauvaise liaison avec le détecteur de position de base de la pince de travail. Mettre hors tension, puis vérifier que les raccords P19, P23 et P8 de la carte à circuits imprimés principale sont branchés correctement. Vérifier si la diode LD1 sur la carte à circuits imprimés principale s'allume lors de la mise sous tension. (Si elle ne s'allume pas, le fusible F2 est grillé.)
E301	La position haute ou basse de la pince de travail ne peut pas être détectée. Mettre hors tension, puis vérifier les éventuelles anomalies dans la direction verticale de la pince de travail. Mettre hors tension, puis vérifier que les raccords P19 et P23 de la carte à circuits imprimés principale sont branchés correctement. Vérifier si la diode LD1 sur la carte à circuits imprimés principale s'allume lors de la mise sous tension. (Si elle ne s'allume pas, le fusible F2 est grillé.)

Erreurs liées à la communication et la mémoire

Code	Cause et solution
E400	Erreur de communication entre la carte à circuits imprimés principale et la carte à circuits imprimé du panneau de commande lors de la mise sous tension. Mettre hors tension, puis vérifier que le raccord P1 de la carte à circuits imprimés du panneau de commande, le raccord P5 de la carte à circuits imprimés principale et les raccords P2 et P3 de la carte à circuits imprimés du moteur sont branchés correctement.
E401	Erreur de communication entre la carte à circuits imprimés principale et la carte à circuits imprimés du moteur lors de la mise sous tension. Mettre hors tension, puis vérifier que le raccord P1 de la carte à circuits imprimés du panneau de commande, le raccord P5 de la carte à circuits imprimés principale et les raccords P2 et P3 de la carte à circuits imprimés du moteur sont branchés correctement.
E410	Une erreur de communication entre la plaque à circuits imprimés principale et la plaque à circuits imprimés du panneau de commande a été détectée. Mettre hors tension puis remettre sous tension. Mettre hors tension, puis vérifier que le raccord P1 de la carte à circuits imprimés du panneau de commande, le raccord P5 de la carte à circuits imprimés principale et les raccords P2 et P3 de la carte à circuits imprimés du moteur sont branchés correctement.
E411	Une erreur de communication entre la plaque à circuits imprimés principale et la plaque à circuits imprimés du moteur a été détectée. Mettre hors tension puis remettre sous tension. Mettre hors tension, puis vérifier que le raccord P1 de la carte à circuits imprimés du panneau de commande, le raccord P5 de la carte à circuits imprimés principale et les raccords P2 et P3 de la carte à circuits imprimés du moteur sont branchés correctement.
E412	Une erreur de communication a été détectée entre le panneau de commande et le programmateur. Mettre hors tension puis remettre sous tension.
E420	Aucune carte SD n'est insérée. Appuyer sur la touche RESET pour effacer l'erreur. Insérer une carte SD et essayer à nouveau.
E421	Le numéro de programme est incorrect ou il n'y a pas de données correspondantes. Appuyer sur la touche RESET pour effacer l'erreur. Vérifier s'il y a des données pour ce numéro de programme sur la carte mémoire SD.
E422	Une erreur s'est produite durant la lecture de la carte mémoire SD. Vérifier les données. Lors la lecture de programmes utilisateur 311G, lire d'abord les données de couture. Appuyer sur la touche RESET pour effacer l'erreur. Vérifier les données mémorisées sur la carte SD.
E424	Mémoire insuffisante sur la carte mémoire SD. Appuyer sur la touche RESET pour effacer l'erreur. Utiliser une autre carte mémoire SD.
E425	Une erreur s'est produite durant l'écriture sur la carte mémoire SD. Vérifier la carte mémoire SD. La carte est éventuellement protégée en écriture. Appuyer sur la touche RESET pour effacer l'erreur. Utiliser le type de carte mémoire SD préconisé.
E427	Le programme renfermant les programmes de cycle définis a été effacé. Appuyer sur la touche RESET pour effacer l'erreur. Créer un nouveau programme de cycle.
E430	Les données ne peuvent pas être mémorisées sur la carte à circuits imprimés principale (mémoire flash). Mettre hors tension puis remettre sous tension.
E440	Les données ne peuvent pas être mémorisées sur la carte à circuits imprimés principale (EEPROM). Mettre hors tension puis remettre sous tension.
E450	La sélection de modèle ne peut pas être lue dans la mémoire de la tête de la machine. Mettre hors tension, puis vérifier que le raccord P16 de la carte à circuits imprimés principale est branché correctement.
E452	La mémoire de la tête de la machine n'est pas connectée. Mettre hors tension, puis vérifier que le raccord P16 de la carte à circuits imprimés principale est branché correctement.
E474	La mémoire interne est pleine ou la copie n'est pas possible. Appuyer sur la touche RESET pour effacer l'erreur. Effacer les données de couture.

Erreurs liées à la saisie de données

Code	Cause et solution
E500	Le paramétrage du taux d'agrandissement fait que les données de couture dépassent la zone de couture. Configurer de nouveau le taux d'agrandissement. Appuyer sur la touche RESET pour effacer l'erreur.
E502	Le taux d'agrandissement a provoqué l'augmentation de la longueur au-delà du pas maximum de 12,7 mm. Appuyer sur la touche RESET pour effacer l'erreur. Configurer de nouveau le taux d'agrandissement.
E510	Erreur dans les données de couture. Appuyer sur la touche RESET pour effacer l'erreur. Lire à nouveau les motifs depuis la carte mémoire SD. Si les données continuent à provoquer un message d'erreur, recréer les données.
E511	Aucun code de fin n'a été entré dans les données de couture. Appuyer sur la touche RESET pour effacer l'erreur.
E512	Le nombre de points dépasse le maximum autorisé. Appuyer sur la touche RESET pour effacer l'erreur.
E581	Le fichier des commutateurs de mémoire ne peut pas être lu sans erreur. Le modèle avec lequel les données ont été lues ne correspond pas au modèle pour lequel les données ont été écrites. Appuyer sur la touche RESET pour effacer l'erreur. Lire les données correspondant au type de machine.
E582	Les versions de commutateur de mémoire ne coïncident pas. Appuyer sur la touche RESET pour effacer l'erreur. Lire les données correspondant à la version.
E583	Les versions de programme utilisateur ne coïncident pas. Appuyer sur la touche RESET pour effacer l'erreur. Lire les données correspondant à la version.

Erreurs liées à l'appareil

Code	Cause et solution
E600	Une rupture du fil supérieur s'est produite. Enfiler le fil supérieur. La couture peut alors être poursuivie. Mettre hors tension, puis vérifier que le raccord P14 de la carte à circuits imprimés principale est branché correctement.
E670	Problème lié au détecteur de fil inférieur. Mettre hors tension et examiner le détecteur de fil inférieur.
E690	La position de base du moteur du fil ne peut pas être détectée. Problème lié au moteur du coupe-fil ou mauvaise liaison avec le détecteur de position de base du coupe-fil. Mettre hors tension et examiner le levier du coupe-fil. Nettoyer la zone sous la plaque de l'aiguille pour éliminer les restes de fil. Mettre hors tension, puis vérifier que les raccords P4 et P20 de la carte à circuits imprimés principale sont branchés correctement. Vérifier si la diode LD2 sur la carte à circuits imprimés principale s'allume lors de la mise sous tension. (Si elle ne s'allume pas, le fusible F1 est grillé.)
E692	Arrêt anormal du moteur du coupe-fil. Mettre hors tension et examiner le levier du levier du coupe-fil. Nettoyer la zone sous la plaque de l'aiguille pour éliminer les restes de fil. Mettre hors tension, puis vérifier que les raccords P4 et P20 de la carte à circuits imprimés principale sont branchés correctement. Vérifier si la diode LD2 sur la carte à circuits imprimés principale s'allume lors de la mise sous tension. (Si elle ne s'allume pas, le fusible F1 est grillé.)

Erreurs liées à une plaque à circuits imprimés

Code	Cause et solution
E700	Élévation anormale de la tension électrique. Mettre hors tension et contrôler la tension d'entrée.
E701	Augmentation anormale de la tension d'entraînement du moteur de la machine à coudre. Mettre hors tension et contrôler la tension.
E705	Chute anormale de la tension électrique d'alimentation. Mettre hors tension et contrôler la tension d'entrée.
E710	Courant irrégulier détecté dans le moteur de la machine à coudre. Mettre hors tension, puis vérifier les éventuelles anomalies de la machine à coudre. Mettre hors tension puis vérifier que les raccords P11 et P1 de la carte à circuits imprimés du moteur, le raccord P6 de la carte à circuits imprimés principale et le raccord P4 de la carte à circuits imprimés du moteur de la tige supérieure sont branchés correctement.
E711	Courant irrégulier détecté dans le moteur pas à pas. Mettre hors tension, puis vérifier les éventuelles anomalies de fonctionnement de la pince de travail.
E730	Détection d'une erreur d'entrée externe (AIRSW). Mettre hors tension et contrôler l'air comprimé.

Erreurs liées à la mise à jour de la version

Code	Cause et solution
E870	Absence de programme de commande. Installez le programme de commande.
E880	Pas de réception de demandes de mise à jour de la version. Mettre hors tension puis remettre sous tension.
E881	La mise à jour n'a pas été achevée normalement. Mettre hors tension et réitérer la procédure de mise à jour de la version.
E882	Une erreur de communication entre la plaque à circuits imprimés principale et la plaque à circuits imprimés du panneau de commande a été détectée. Mettre hors tension, puis vérifier que le raccord P1 de la carte à circuits imprimés du panneau de commande, le raccord P5 de la carte à circuits imprimés principale et les raccords P2 et P3 de la carte à circuits imprimés du moteur sont branchés correctement.
E883	Absence de programme de commande sur la carte mémoire SD. Vérifiez si le programme de commande a été mémorisé dans le bon répertoire.
E884	Le programme de commande présente une anomalie. Mémoriser le fichier correct sur la carte mémoire SD.
E885～ E887	La mise à jour de la version n'a pas pu être exécutée. Mettre hors tension puis remettre sous tension.

En cas d'apparition d'un code d'erreur ne figurant pas dans la liste ou si la mesure de dépannage indiquée ne permet pas de résoudre le problème, contactez votre revendeur.

12. DÉPANNAGE

・Veuillez contrôler les points suivants avant d'appeler un réparateur ou le service après-vente.
・Si les actions suivantes ne permettent pas de résoudre le problème, mettez la machine hors tension et adressez-vous à un technicien qualifié ou à votre revendeur.

⚠ PRUDENCE

Mettez hors tension et débranchez le câble d'alimentation de la prise murale avant de procéder à ces opérations.
Si la pédale est activée par erreur, la machine à coudre peut démarrer et provoquer des blessures.

Problème	Cause	Solution	Référence
La machine à coudre ne fonctionne pas alors qu'elle est sous tension et que la pédale est enfoncée.	Le commutateur de la tête de machine ne fonctionne pas.	Vérifiez si le câble du commutateur de la tête de machine est branché.	P. 11
		Réglez la position du commutateur de la tête de la machine.	P. 9 P. 55
		Si le commutateur de la tête de la machine présente un dysfonctionnement, remplacez-le.	
La pince de travail ne fonctionne pas. ・Pince de travail **Uniquement spécifications de la pince de travail pneumatique**	Le robinet d'air est fermé.	Ouvrez le robinet d'air.	P. 66
	La pression de l'air est trop faible.	Adaptez le régulateur de façon que la pression de l'air atteigne env. 0,5 MPa	P. 66
	Le régulateur de vitesse a été tourné trop loin.	Pince de travail : Adaptez le régulateur de vitesse en le desserrant de quatre tours à partir de la position entièrement serré.	P. 18
Le tire-fils ne fonctionne pas.	Le tire-fils est réglé sur OFF (désactivé).	Réglez le tire-fils sur ON (activé).	P. 32
La pince de travail ne peut pas être relevée à la hauteur maximale.	La position du levier de la pince de travail est incorrecte. *Spécifications de la pince de travail pneumatique	Adaptez la position du levier de la pince de travail.	P. 66
	La position du levier de la pince de travail est incorrecte. *Spécifications de la pince de travail motorisée	Adaptez la position du levier de la pince de travail.	
La pression de la pince de travail est trop faible. **Uniquement spécifications de la pince de travail pneumatique**	La pression de l'air est trop faible.	Adaptez le régulateur de façon que la pression de l'air atteigne env. 0,5 MPa	P. 66
La pression de la pince de travail est différente à l'avant et à l'arrière.	La pince de travail est de travers.	Adaptation de l'inclinaison de la pince de travail.	
Le tire-fils ne fonctionne pas correctement.	Le tire-fils bloque l'aiguille.	Adaptation de la hauteur du tire-fils.	P. 63
		Adapter la course du tire-fils.	P. 63
	La position du tire-fils est incorrecte.	Adapter la course du tire-fils.	P. 63

(suite page suivante)

Problème	Cause	Solution	Référence
Enroulement unilatéral du fil inférieur.	La hauteur du tendeur de bobinage du fil est incorrecte.	Adapter la hauteur du tendeur de bobinage du fil.	P. 24
La quantité d'enroulement de fil inférieur est incorrecte.	La position du presseur de canette est incorrecte.	Adapter la position du presseur de canette.	P. 24
Enroulement du fil lors du démarrage de la couture.	L'aiguille est trop épaisse.	Choisir une aiguille adaptée aux conditions de couture.	P. 26
	La longueur du fil supérieur est insuffisante.	Lors de l'enfilage du fil dans l'aiguille, laisser un écart d'env. 40 mm entre le trou de l'aiguille et l'extrémité du fil.	P. 22
		Adapter la tension inférieure de sorte que la longueur du fil soit d'env. 40 mm après coupure du fil.	P. 26
	La quantité d'alimentation en fil inférieur de la canette est trop faible.	Régler la quantité d'alimentation à env. 30 mm.	P. 25
	La vitesse de démarrage de couture est trop élevée.	Adapter la vitesse de démarrage de couture.	P. 32
Saut de points.	La pointe du crochet rotatif manque.	Remplacer la pièce.	
	L'aiguille est trop fine.	Choisir une aiguille adaptée aux conditions de couture.	P. 26
	L'aiguille est trop épaisse.		
	L'aiguille est tordue.	Remplacer l'aiguille.	P. 22
	L'aiguille n'est pas montée correctement.	Montez l'aiguille de façon qu'elle soit orientée dans la bonne direction.	P. 22
	L'aiguille et la pointe du crochet rotatif se touchent.	Régler la protection de l'aiguille.	P. 57
	La distance entre l'aiguille et la pointe du crochet rotatif est trop grande.	Régler la distance de l'aiguille.	P. 58
	La synchronisation de l'aiguille et du crochet rotatif est incorrecte.	Régler la course de la barre de l'aiguille.	P. 57
	Le tissu bouge.	Remplacez la plaque de l'aiguille par une plaque présentant un diamètre d'aiguille plus petit.	
		Utiliser une plaque d'avancement plus mince. * Épaisseur conseillée : 1,5 mm	P. 67
		Positionner la pince de travail et la plaque d'avancement de façon que le tissu puisse être maintenu près de la couture.	P. 67
		Régler la hauteur intermédiaire de la pince de travail.	P. 38

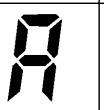
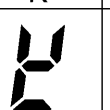
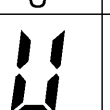
(suite page suivante)

Problème	Cause	Solution	Référence
Rupture du fil supérieur.	Le fil est trop épais pour l'aiguille.	Choisir un fil adapté à l'aiguille.	P. 26
	L'aiguille n'est pas installée correctement.	Montez l'aiguille de façon qu'elle soit orientée dans la bonne direction.	P. 22
	Le fil n'est pas correctement enfilé.	Enfilez le fil correctement.	P. 22
	Endommagement ou bavures sur des pièces telles que crochet rotatif, plaque d'aiguille, aiguille ou guide-fil.	Réparer la pièce considérée en la meulant. Ou bien remplacer la pièce.	
	La synchronisation de l'aiguille et du crochet rotatif est incorrecte.	Régler la course de la barre de l'aiguille.	P. 57
	La tension du fil supérieur est trop forte.	Réduire la tension du fil supérieur.	P. 26
	La tension du ressort du tendeur de fil est trop élevée.	Réduire la tension du ressort du tendeur de fil.	P. 56
	Le fil se casse en raison de la chaleur.	Utiliser une unité de refroidissement de l'aiguille. Réduire la vitesse de couture.	P. 22 P. 31
Rupture du fil inférieur.	Dommages au niveau de la plaque d'aiguille ou de la boîte à canette.	Réparer la pièce considérée en la meulant. Ou bien remplacer la pièce.	
	La tension du fil inférieur est trop forte.	Réduire la tension du fil inférieur.	P. 26
Rupture de l'aiguille.	L'aiguille est tordue.	Remplacer l'aiguille.	P. 22
	L'aiguille est trop fine.	Choisir une aiguille adaptée aux conditions de couture.	P. 26
	L'aiguille et la pointe du crochet rotatif se touchent.	Adapter le guidage de la protection de l'aiguille.	P. 57
		Régler la distance de l'aiguille.	P. 58
	La synchronisation de l'aiguille et du crochet rotatif est incorrecte.	Régler la course de la barre de l'aiguille.	P. 57
	L'avance est trop lente.	Accélérer l'avance.	
Le fil supérieur n'est pas coupé.	Le couteau mobile est émoussé.	Remplacer le couteau mobile.	P. 61
	Le couteau fixe est émoussé.	Aiguiser le couteau fixe ou le remplacer.	P. 61
	Le couteau mobile n'attrape pas correctement le fil supérieur.	Régler la course de la barre de l'aiguille.	P. 57
		Adapter la position de veille du couteau mobile.	P. 59
	Le couteau mobile n'attrape pas correctement le fil de l'aiguille, car le dernier point a été sauté.	Voir « Saut de points ».	P. 76
Le fil inférieur n'est pas coupé.	La tension du fil inférieur est trop faible.	Augmenter la tension du fil inférieur.	P. 26

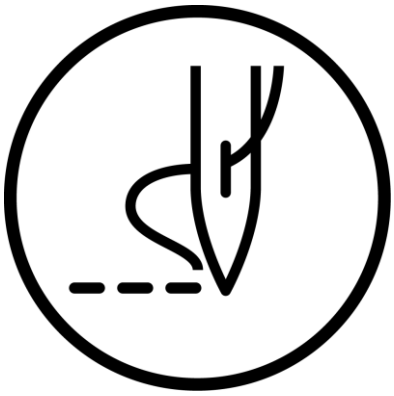
(suite page suivante)

Problème	Cause	Solution	Référence
Le fil supérieur n'est pas tendu. 0573M	L'aiguille est trop fine.	Choisir une aiguille adaptée aux conditions de couture.	P. 26
	Le diamètre du trou de la plaque d'aiguille est trop petit.	Remplacer la plaque d'aiguille par une plaque présentant un diamètre de trou plus important.	
	La plaque d'avancement est trop fine.	Utiliser une plaque d'avancement plus épaisse. * Épaisseur conseillée : 1,5 mm	
	Le diamètre du trou de la pince de travail intermédiaire est trop petit.	Remplacer la pince de travail intermédiaire par une pince de travail présentant un diamètre de trou plus grand.	
	Des pièces coulissantes du crochet rotatif extérieur et du crochet intérieur présentent peu ou pas d'huile pour machine à coudre.	Graisser les feutres des pièces coulissantes du crochet rotatif extérieur et du crochet intérieur.	P. 20
	Endommagement ou bavures sur des pièces telles que crochet rotatif, plaque d'aiguille, aiguille ou guide-fil.	Réparer la pièce considérée en la meulant. Ou bien remplacer la pièce.	
	La tension du fil inférieur est trop forte.	Réduire la tension du fil inférieur.	P. 26
	La tension du fil supérieur est trop faible.	Augmenter la tension du fil supérieur. *Régler la tension du fil supérieur après avoir réglé celle du fil inférieur.	P. 26
	La tension du ressort du tendeur de fil est trop faible.	Augmenter la tension du ressort du tendeur de fil.	P. 56
	L'avancement est trop rapide.	Réduisez l'avancement.	
	La hauteur intermédiaire de la pince de travail intermédiaire est trop faible.	Régler la hauteur intermédiaire de la pince de travail intermédiaire.	P. 38
	L'aiguille et la pointe du crochet rotatif se touchent.	Adapter le guidage de la protection de l'aiguille.	P. 57
		Régler la distance de l'aiguille.	P. 58
Le fil inférieur n'est pas tendu.	La tension du fil inférieur est trop faible.	Augmenter la tension du fil inférieur.	P. 26
	La tension du fil supérieur est trop forte.	Réduire la tension du fil supérieur. *Régler la tension du fil supérieur après avoir réglé celle du fil inférieur.	P. 26
Tension irrégulière du fil lors du démarrage de la couture. 0574M	La canette tourne vite.	Utiliser un ressort antirotation.	
Couture insatisfaisante sur l'envers du tissu lors du démarrage de la couture.	Le déroulement du fil supérieur est trop long.	Adapter la tension inférieure de sorte que la longueur du fil soit d'env. 40 mm après coupure du fil.	P. 26
La longueur de déroulement du fil inférieur est irrégulière.	Le couteau mobile est émoussé.	Remplacer le couteau mobile.	P. 61
	Le couteau fixe est émoussé.	Aiguiser le couteau fixe ou le remplacer.	P. 61
	La tension inférieure est trop faible.	Régler la tension inférieure.	P. 26
	La tension du ressort du tendeur de fil est trop faible.	Augmenter la tension du ressort du tendeur de fil.	P. 56

13. 7-AFFICHAGE DES SEGMENTS

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
									
K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
									
U	V	W	X	Y	Z				
									

4268M



MANUEL D'INSTRUCTIONS

* Veuillez tenir compte du fait que les contenus de ce manuel peuvent, en raison d'améliorations du produit, différer de celles du produit que vous avez acheté.

BROTHER INDUSTRIES, LTD. http://www.brother.com/

1-5, Kitajizoyama, Noda-cho, Kariya 448-0803, Japan. Phone : 81-566-95-0088

© 2013 Brother Industries, Ltd. Tous droits réservés.

Ceci est une traduction du manuel d'origine.

BAS-311H
SB4717-101 E
2013.09. B (2)